15 Feb 56
Chung-kuo Fang-chih #3, 1956

中國紡織

A 25

一九五六年

19 MAR 1956
Chung-kuo Fang Chih

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

3

22 MAR 8

中華人民共和國紡織工業部編

P
G770.5
C47

中国紡織

★一九五六年第三期目錄★

社論：(一)積極領導羣众运动，为提高產品質量，提前完成五年計划而奋斗 …… (1)
(二)廣泛深入地开展全國紡織企業厂际競賽 …… (3)
紡織工業部关於發动羣众提高產品質量爭取提早完成五年計划的通知 …… (5)
热烈响应北京國棉一、二厂开展厂际競賽的倡議，全國各地
紡織企業职工紛紛提出競賽条件应战 …… (7)
中華人民共和國紡織工業部、地方工業部、中國紡織工会全國委員会
关於召开全國紡織工業先進生產者代表会議的联合决定 …… (9)
中國紡織工会第二屆全國委員会第四次全体会議为开展社会主义競賽，
大力提高產品質量，厉行全面節約，提高劳动生產率，爭取提前完成
第一个五年計划告全体紡織职工書 …… (11)
★貫徹厂長会議精神，为提高產品質量和提前完成第一个五年計划而奋斗★
提高政治思想和業务水平，使領導工作進一步適应形势的發展 ……裴昌会 (14)
加强政治思想領導，提高企業管理水平 ……高士瑾 (18)
提高產品質量，重視安全生產，为貫徹1956年方針任务而努力 ……何　毅 (21)
廣泛地开展社会主义競賽，为动員廣大紡織工人羣众，提早完成
第一个五年計划而奋斗 ……王伯泉 (27)
对推行厂內經济核算制，加强技術領導的几点体会 ……黃宗林 (31)
領導重視，依靠羣众，改進了產品質量 ……王校明 (34)
努力学習，不断進行自我改造，为社会主义建設而奋斗 ……吳中一 (35)
接受改造，走社会主义的道路 ……刘念智 (37)

★

梳棉机給棉罗拉加压試驗 ……戴華英 (39)
三效蒸發設备的技術測定比較 ……黃元愷 (41)

学習苏联先進經驗
在退捲过程中紗綫的气圈对崩紗的影响 ……周玉麟譯 (43)
为运用高速絡經而努力 ……蔣錫生譯 (45)
苏联ЧММ—305小型梳棉机 ……正　平譯 (46)

簡　訊 …… (48)

每逢十五日及三十日出版

社論

（一）積極領導羣众运动，为提高產品質量，提前完成五年計划而奋斗

为了適应農業合作化及資本主义工商業社会主义改造的迅速發展，为了加速國家工業化，全國紡織厂厂長会議曾号召紡織工業全体职工为提高產品質量，提前完成五年計划而努力。全國紡織厂厂長会議結束后，由於農業合作化及私营工商業公私合营高潮進一步在全國范圍內展开，在我們紡織工業企業中，也已經开始出現了羣众性的社会主义生產建設热潮。目前全國許多紡織企業已經响应和参加了北京國棉一、二厂倡議的厂际競賽，厂內劳动競賽也在許多企業中蓬勃地展开。如石家庄國棉一厂清花間有“千卷不退”競賽，織布間有“無殘疵布”競賽；邯鄲國棉一厂有“三个月不出殘布”競賽；北京國棉一厂有“百日無次布工作日”競賽。許多企業职工羣众在听到傳达中央、主席指示和厂長会議內容后，情緒都極为高漲。工程技術人員在看到周总理关於知識分子問題报告后，更感到自己責任的重大，認为应該为國家建設貢献出自己全部力量。不少企業技術人員現在都正在積極研究改進產品質量的措施。天津紡管局技術人員以刘持鈞副局長为首，已向全天津市技術人員提出具体条件，倡議在提高產品量質、增加產品品种和加强科学研究、加强技術学習等方面互相勉励。职工羣众和工程技術人員学習文化、学習科学技術的热潮，已在許多企業展开。許多企業生產上已有顯著改進，如北京國棉一厂二月一日到五日出厂的棉布正品率均达到100%，其中上等品率即达到99.9%以上。二月六日織布車間十五个小組中，有十三个小組上等品率都达到100%，不少車間都提出要爭取开三班不增加工人，科、室人員也提出要做好領導的助手，爭取一年內达到先進厂的科、室工作水平。上海中國紡織机械厂机工車間提出建議46条，其中周根柱改進車床自动送料，即可提高定額达一倍。天津机械厂四車間試驗加工罗絲用压力机冷鐓，一个压力机即可代替24台車床。职工羣众这种社会主义生產建設热潮，是我們完成和超額完成計划、作好各种工作的重要保証。我們必須重視發揮羣众的热情和積極性，把羣众动員起來，在羣众中掀起高度的生產建設热潮，不然，就不僅沒有可能做到提高產品質量，提早完成五年計划，而且也会給工作上和生產上造成損失。

应該指出：关於依靠羣众領導与羣众結合問題，在各級領導思想上並不是都已經完全解决了的，我們对羣众的社会主义生產建設積極性，往往也是估計得十分不够的。所以，虽然在我們紡織企業中已經开始出現羣众的生產建設热潮，但我們却沒有及时地積極地主动地抓住这种高潮加以領導，並使其進一步普遍深入开展起來。有的地区在傳达中央指示和厂長会議內容时，仍是由上而下，由党內到党外，由幹部到羣众，照旧日常規办事，因而很長时間把羣众擱置在一边不管，使羣众的積極性不能發揮。有的地区羣众虽然已經开始动起來，但由於領導思想沒有足够的准备，所以还沒有主动地去領導羣众运动，形成領導与羣众脫節。毛主席在“中國農村的社会主义高潮”一書中对“一个違背領導意願由羣众自动办起來的合作社”一文按語中說：“目前的任务，就是要使各級地方党委在这个問題上採取馬克思列寧主义的主动立場，將整个農業合作化的任务拿到自己手里來，用積極的高兴的欢迎的全力以赴的态度去領導这个运动。不要重复叶公好龍的那个故事，講了多少年社会主义，臨到社会主义跑來找他，他又害怕起來了。”毛主席的这一段話，完全可以適用於我們領導工業中的羣众社会主义生產建設热潮上來，不積極主动領導羣众运动的保守右傾思想，是应該加以反对的。

为了及时主动地領導羣众运動在羣众动員起來以后，就必須給羣众汹湧澎湃的热潮指出正确的方向，把众羣的热情和積極性引導到全面完成計划上去。現在各企業都正在編制一九五六年計划，应該把領導上已經确定的各項指标，拿到羣众中去，發动羣众進行廣泛討論，通过羣众討論，一方面要在發揮企業和羣众潛在力的基礎上，使各項指标都能建築在更先進和更可靠的基礎上；一方面也要使羣众認識各項指标的相互关系和今

年完成計划的主要关鍵。今年紡織工業產量已比去年增加很多，產量計划我們必須爭取完成，紡織机械制造等國家需要十分迫切，因而应該爭取超額完成。但必須使所有羣众都認識，在紡織工業中，当前的主要問題，还是提高產品質量問題。因此，我們必須很好發动职工羣众，發动技術人員，在这一方面动腦筋，想办法。开展社会主义劳动競賽，也应該以提高產品質量为中心內容。当然，厉行節約、降低成本也必須加以注意。要知道人民不僅要求供应足够数量的紡織品，而且也要求供应質量高，价錢便宜的紡織品。去年由於紡織品質量不好，已引起羣众紛紛來信責难，如再不加注意，一定会脫离人民羣众，这是值得我們警惕的。因此各地区都必需把提高質量作为一項十分重大的任务來進行。不能認为搞質量羣众勁头就不会大，前面所举北京國棉一厂的例子就完全可以証明这一点；更不能認为提前完成五年計划只是增加產量，質量就可以不管。五年計划中明确規定："五年內紡織工業应該增加紡織品特別是棉布的新的品种花色，提高質量，擴大和改進絲、毛、蔴等織品的生產，並積極地准备發展人造纖維，从多方面來適当地滿足人民的需要。"这說明五年計划是不僅要求我們提高產量，而且要求我們提高質量，增加品种，如果我們不能提高質量、增加品种，即使提前完成了五年計划所規定的產量，也是和五年計划的精神，完全不相符合的。

組織劳动競賽，及时总結推廣先進經驗，使落后的赶上先進的水平，是領導羣众运动的重要方法，我們必須認眞加以注意。过去我們企業中有先進單位，也有落后單位，羣众中的先進經驗也是很多的。但是我們过去却沒有及时总結推廣这些先進經驗，也沒有研究落后單位落后的原因是什么。要知道羣众的智慧是無窮的，羣众中是蘊藏有極大的社会主义積極性的。只要我們能够把羣众充分發动起來，羣众的積極性和創造性就会得到發揮，新的事物和先進經驗，先進單位、先進人物就更会大量湧現出來，同时落后單位也会起变化。因为落后單位不是什么都是落后的，發揚落后單位的積極因素，克服其落后的因素，使落后單位向先進單位学習，落后單位就会逐漸变成先進的單位。領導上的主要責任就是要促成这种变化。要完成这一任务就要求領導上把已經存在和已經出現的先進經驗搜集起來，經过研究，加以总結；就要求領導上認眞研究先進單位先進的原因；就要求領導上对落后單位也進行認眞的研究，不僅研究它的落后因素，而且要研究它的積極因素；就要求領導上对已經总結起來的先進經驗進行大張旗鼓的宣傳。

宣傳推廣先進經驗，可以有很多方法，主要应該是：把已經总結起來的先進經驗寫成文章在报紙雜誌上發表或印成小册子、画成連环画發給羣众閱讀；召开劳动英雄、劳动模范或先進工作者会議；举行各种交流經驗的座談会；讓各种能手在羣众中進行表演……已經总結起來的先進經驗在羣众中推廣以后，应該繼續对推廣后在羣众中执行的情况加以总結，要不断地通过羣众的实踐，發展提高已經总結起來的先進經驗，使其逐漸由不完善到完善，由低級到高級，不能認为先進經驗一經推廣就万事大吉。

应該充分估計，羣众一旦被动員起來，一定会大量揭發領導上存在的保守右傾思想和工作中存在的缺点；一定会向領導上提出大量的合理化建議，領導上一定要打破旧日的常規，積極地接受羣众意見來改進工作。改進工作应該强調自下而上逐級解决，能够在工区（小組）、車間解决的由工区（小組）、車間解决，工区（小組）、車間解决不了再逐級提交分場或厂部解决。不然，羣众提出的意見，長期擱置不能解决，就会損害羣众的積極性。

企業中已有的制度、規章和規程，在羣众动員起來以后有些已經不能適应。应該認識这些制度規章規程是可以变的，而且有些也是必須变的。因此，領導上就必須有意識地經过羣众討論，修改已經不能適应当前形势和当前工作的各种制度、規章和規程，建立必要的新的制度、規章和規程。要使企業中的各种制度、規章和規程都能建築在可靠的羣众基礎上，同时也要使已經發动起來的羣众的社会主义生產建設热潮，能够經过修改和建立新的制度、規章、規程，巩固起來，坚持下去，成为持久的完成計划和作好工作的物質力量。

依靠羣众，領導与羣众相結合是我們進行領導的重要原則，我們应該通过領導羣众运動，完成計划，提高企業管理水平和技術水平，推动和改進一切工作。只要我們能够站在羣众前面，領導羣众前進，我們相信，一定可以达到提高產品質量，提前完成五年計划的目的。

（二）廣泛深入地开展全國紡織企業厂际競賽

为了適应全國農業合作化运動的高潮和全國資本主义工商業社会主义改造迅速發展的新形势，为了加速社会主义工業化爭取提早完成第一个五年計划，國营北京第一、二棉紡織厂职工在1955年12月全國紡織厂厂長会議上，向全國紡織厂提出开展以提高質量、厲行節約、爭取提前完成第一个五年計划为中心的厂际競賽的倡議。这一倡議已得到全國各地紡織企業职工的热烈响应。截至1月25日为止，已有59个國营、地方國营、公私合营的紡織企業职工正式提出競賽条件或响应書报名参加了厂际競賽。其中棉紡織厂35个、印染厂15个、毛紡織厂4个、麻紡織厂1个、針織厂2个、紡織机械制造厂1个、纖絲厂1个。在我們紡織工業部門，去年各地区都曾組織过厂际競賽或厂际同工种競賽，对於推动企業中各方面工作的改進，曾起了積極的作用；今年，又將在地区厂际競賽的基礎上，在全國范圍內开展更大規模的同行業的厂际競賽，这是紡織企業劳动競賽的新發展，对於發展生產，保証完成紡織工業1956年的各項中心工作以及提早完成國家計划，加速紡織工業建設，無疑的將發揮更大的推动作用。

根据苏联和我國最近几年开展厂际競賽的經驗，厂际競賽的基本关鍵在於有力地开展厂內劳动競賽。厂际競賽必須和廣泛深入开展厂內各种形式的劳动競賽結合起來。厂內劳动競賽是厂际競賽的基礎，只有加强厂內競賽的領導，充分發动羣众，廣泛地吸引和組織全体职工，包括所有工人、工程技術人員和职員参加劳动競賽，厂际競賽才能健康發展。而厂际競賽的开展，又有助於厂內競賽的开展，它能保持和促進厂內競賽的羣众性和持久性，从而把厂內競賽推進一步。因此，参加厂际競賽的工厂，必須深入动員所有职工羣众討論國家計划，必須使所有职工羣众明確开展劳动競賽的方向：应該大力提高產品質量，增加產品品种，降低產品成本，提高劳动生產率，爭取提早完成國家的五年計划；应該組織各部門各工种的劳动競賽，把厂际競賽的具体要求貫徹到个人和小組的保証条件中去。並开好羣众生產会議，積極領導开展羣众合理化建議，簽訂和实施集体合同，認眞挖掘企業內部潛力，克服生產中的薄弱环節，把参加厂际競賽眞正成为發揮每个职工積極性創造性的巨大組織力量。

开展厂际競賽还一定要和總結推廣先進經驗緊密結合起來，使推廣先進經驗成为一个極其廣泛的羣众运動。社会主义劳动競賽的基本原則，是使落后企業向先進企業学習，赶上先進企業，先進企業帮助落后企業赶上自己，同时力求自己更加進步，使所有企業的生產，共同得到全面的提高。要眞正体現这一原則，就必須各厂、各地区、各行

業積極總結推廣先進經驗，学習运用先進經驗。紡織工業企業間、同工种間的劳动競賽，就是能够互相比較，便於找到各种各样的先進經驗；能够共同学習，普遍傳播，从而达到取長补短，一齐提高的目的的。我們过去厂际競賽的最大缺点是放松对先進經驗的總結交流，不認眞学習先進經驗。过去厂际競賽一般的只是抓兩头，一头是制訂和審查競賽条件，一头是評比和給獎，而对競賽过程中的總結交流先進經驗做得很不够，这是影响厂际競賽开展的重大障碍，必須糾正这个缺点。总結和推廣先進經驗，可以採取專業会議、先進生產者巡迴表演、現場观摩、產品評比、先進技術訓練班等多种多样的方法，这些方法都会使競賽的內容和效果更为丰富，也更能在競賽中切实地貫徹学習技術、提高技術和掌握新技術的方針。最近紡織工業部、地方工業部和紡織工会全國委員会联合决定於今年四月中旬召开全國紡織工業先進生產者代表会議，其目的也正是为了要發現先進人物和先進單位，通过总結，找出先進經驗，並在全國范圍內切实傳播，掀起学習和推廣先進經驗的热潮。这个会議必將成为鼓舞廣大职工羣众積極參加社会主义競賽的推动力量。

为了加强厂际競賽的領導，紡織工業部、地方工業部和紡織工会全國委員会已共同組織全國紡織厂厂际競賽評判委員会，進行統一領導。但由於全國紡織厂分布地区分散，單位众多，而且棉、毛、麻、絲、印染、紡織机械等行業不同，因此，必須要求各專業局、各紡管局、各省市工業廳（局）和紡織工会各省市委員会積極參加对厂际競賽的具体領導。負責發动各厂參加厂际競賽；代表全國紡織工業厂际競賽評判委員会審查該地区參加競賽工厂的競賽条件，並按季檢查競賽条件完成情况；年終將該地区參加厂际競賽的工厂進行初評，將初評結果及事蹟按时报送全國紡織工業厂际競賽評判委員会。在領導厂际競賽中，必須加强競賽中的政治思想工作，克服競賽中的形式主义，批判某些企業当競賽优勝时或估計可以优勝时勁头就足，反之就洩气等各类錦标主义思想，坚决防止任何弄虛作假現象和在完成競賽条件中採取違反党和國家政策法令的錯誤行为。必須帮助和督促參加競賽的企業制訂与实現競賽条件；掌握企業間技術和管理水平的差異，通过競賽总結評比，組織經驗交流，督促企業虛心学習其他企業的經驗；及时解决競賽中需要解决的一切問題，並根据“國营紡織企業劳动競賽評比獎励办法（草案）”結合研究“全國紡織工業1956年厂际競賽評比獎励办法（草案）”做好劳动競賽的評比獎励工作。在目前並应根据自願原則，廣泛动員还沒有參加的厂參加厂际競賽，不要懼怕范圍大、工作複雜、怕搞不好，应該認識到这是消除落后，推动前進的重要領導方法。

全國紡織企業的全体职工同志！迅速动員起來，热情飽滿地參加全國紡織厂厂际競賽，把劳动競賽推向新的高漲，为全面均衡完成和超額完成1956年國家計划，提早完成五年計划，加速社会主义工業化而奋斗！

中國紡織 June 3 Feb. 15, 1956

紡織工業部关於發动羣众提高產品質量爭取提早完成五年計划的通知

各紡織管理局，各直屬棉紡厂，机械局，基本建設局，毛麻絲局：

为了適应農業合作化及資本主义工商業改造的迅速發展，为了加速國家工業化，去年十二月全國紡織厂厂長会議曾提出紡織工業应該爭取提前完成五年計划。全國紡織厂厂長会議結束以后，形势發展很快，現在農業合作化高潮已在全國普遍展开，私营工商業已大部实行全業合营，同时社会主义工業生產建設热潮也已在很多地区出現。有的地区由於領導上能及时把中央和主席反对右傾保守，加速發展農業，加速國家工業化等指示深入傳达到职工羣众中去，所以职工羣众都積極起來揭發企業中存在的保守右傾現象，並積極向行政上提改進意見；羣众一面提意見，一面即積極研究改進办法，着手改進；突破生產定額的現象已到处發生；过去落后的工人現在也都積極起來；技術人員都積極想办法与工人結合，解决生產中的問題，他們在看到总理关於知識分子問題报告以后，情緒更为高漲；工人和技術人員都在紛紛訂自己学習文化、科学的計划。

在我們紡織工業中，由於各紡管局在傳达全國紡織厂厂長会議时，一般都注意了結合宣傳目前形势發动羣众这一重要工作，也已开始出現新的气象，如不少企業都紛紛參加北京國棉一、二厂倡議的厂际競賽，不少企業都在發动羣众开展質量檢查运动；組織羣众学習質量标准；职工羣众和技術人員正在研究提高質量增加品种的措施。有的企業因羣众已經發动，質量已有顯著提高；有些企業职工羣众已展开提合理化建議运动；有的地区技術人員已倡議为提高質量展开競賽。但整个說來，由於我們在厂長会議上对發动羣众工作佈置的不够明確具体，所以發动羣众的工作一般作得还是很不够的。我們很多企業的羣众可以說基本上还沒有發动起來，有的地区在傳达厂長会議內容时，还是採取过去办法，先在幹部中討論研究，迟迟沒有与羣众見面，所以就不能很快把羣众动員起來；有的地区羣众已經动起來，但因領導上沒有准备，所以就不能及时对羣众進行領導，使領導落在羣众后面；有的地区还沒有有力地用爭取提前完成五年計划的口号發动羣众。必須認識：依靠羣众，領導与羣众相結合是我們完成計划与完成各种任务的重要保証，而爭取提前完成五年計划，沒有廣大羣众的社会主义建設热潮更是無法实現的。为此，特作如下通知：

一、各紡管局、各企業，必須在企業中充分發动羣众，号召羣众为提高產品質量爭取提前完成五年計划而奋斗。由於过去我們沒有及时把中央指示傳达下去，現在应由負責同志根据毛主席在最高國务会議上的講話、農業發展綱要及总理的政治报告与关於知識分子問題报告等文件，再向幹部和职工羣众分别作几次动員报告，务求每一个职工羣众都能了解我國在三年左右即能完成社会主义革命的重大意义，都能了解加速國家工業化及提前完成五年計划的重大意义，使职工羣众都能在加速國家工業化和提前完成五年計划的口号下充分的动員起來。

二、在羣众充分發动起來以后，必須加强領導，必須給羣众运动指出方向，必須有意識地主动地把羣众的積極性和热情引導到全面完成生產計划和解决生產中的重大問題上去。一九五六年紡織工業產量虽比过去增加，但完成計划的主要問題还是提高質量問

題。因此我們就必須在羣众發动起來以后，引導羣众去解决提高質量問題。現在各企業都正在編制一九五六年計划，应該把領導上已經确定的一九五六年計划和指标，發到羣众中去，發动羣众討論。通过羣众討論，一方面在發揮羣众潛在力的基礎上，使各項指标建築在更先進和更可靠的基礎上，一方面要使羣众認識各項計划指标的相互关系和完成計划的关鍵問題。要使羣众了解，我們应該完成產量計划，同样也应該完成質量及成本計划。有的同志認为，既然要發动羣众爭取提前完成五年計划，就应該强調提高產量，不应該强調提高質量，不然，羣众勁头就不会大。这种認識是不全面的。不能認为提前完成五年計划只是產量問題，也不能認为搞質量羣众勁头就不会大。要知道如果我們不能提高產品質量，即使提前完成了五年計划所規定的產量，也是和中央指示及号召的精神完全不相符合的。

三、必須在發动羣众的基礎上，結合組織劳动競賽，及时認眞总結先進經驗，推廣先進經驗。羣众的智慧是無窮的，只要我們能把羣众充分發动起來，羣众的創造性就会得到發揮，新的事物和先進經驗就会不断湧現出來。同时，及时認眞总結推廣先進經驗，又可更進一步推动羣众运动向前發展，这也是領導羣众运动的主要方法之一。因此，我們在發动羣众中就必須特别注意發动工程技術人員，要把技術人員的力量很好組織起來，使技術人員能够与工人羣众結合，以便能在不断总結推廣先進經驗的基礎上，把企業的技術水平提高一步。

四、羣众在發动起來以后，一定会大量揭發企業中的保守右傾現象和工作中存在的缺点，同时也一定会提出大量的合理化建議。領導上在接受羣众意見和建議时，主要应着重从積極方面改進工作，应該有領導地自下而上逐級解决問題，即經过領導动員羣众提出意見后，小組能解决的由小組解决，車間能解决的由車間解决，下級不能解决的再逐級提交上級解决，以免使羣众意見長期擱置不能解决。

五、必須把羣众热潮巩固起來，坚持下去。羣众發动起來以后，制度、規章、定額、工藝規程直至各种办事手續都会有不相適应的地方，領導上必須領導羣众，經过羣众討論，有計划地加以修改，並应根据需要建立一些新的制度，要用制度和規章等把羣众运动巩固起來，坚持下去。

以上通知，望各單位研究执行，执行情况及羣众反映，發現問題除按报告制度定期报部外，应随时根据需要向部寫簡短的不到千字的报告（此种报告也可作为一种經常的报告形式）或用电話向部报告。

一九五六年二月九日

★　　★　　★

新書介紹

本社最近出版錢大东編著的「紡織工業总結和推廣先進經驗的工作」一書，內容系以紡織工業中的郝建秀工作法、一九五一織布工作法、一九五三紡織机器保全工作法三大經驗为主，綜合地介紹了紡織工業中总結和推廣先進經驗的工作經驗，說明了总結和推廣先進經驗在生產上所起的作用，用实际例子介紹了这一工作的方式方法，也分析了在全國范圍內或一个地区、一个企業內，行政和工会在党的統一領導下，如何進行总結和推廣先進經驗的工作，可供紡織工業企業工程技術人員，管理幹部及工会工作人員参考。定价每册0.14元，新華書店發行。

工人出版社

热烈响应北京國棉一、二厂开展厂际競賽的倡議

全國各地紡織企業职工紛紛提出競賽条件应战

（本刊訊）自國营北京第一、第二棉紡織厂向全國紡織厂提出开展以大力提高質量、屬行全面節約、降低成本、提高劳动生產率、保証提前完成第一个五年計划为中心的厂际競賽的倡議后，在1955年12月全國紡織厂厂長会議上，当时已有94个厂的厂長响应了这一倡議，表示要回厂深入發动羣众，提出競賽条件來参加全國紡織工業的厂际競賽。

在厂長会議結束以及人民日报、工人日报等刊載了北京國棉一、二厂职工的競賽条件后，全國各地紡織企業职工都热烈响应，紛紛召开职工大会或职工代表会議討論競賽条件，正式报名参加競賽。截至1月25日發稿时止，根据全國紡織工業厂际競賽評判委員会的統計，以收到競賽条件或响应書为准，已有59个紡織企業参加了厂际競賽。其中棉紡織厂35个、印染厂15个、毛紡織厂4个、麻紡織厂1个、針織厂2个、繅絲厂1个、紡織机械厂1个。其中國营厂32个，地方國营厂7个，中央合营和地方合营厂20个。如按地区統計为：上海24个厂、东北5个厂、天津5个厂、青島7个厂、西北1个厂、河南3个厂、河北1个厂、西南3个厂、北京市3个厂、江苏省7个厂。

在热烈响应北京國棉一、二厂的倡議下，國营上海第一、二、三毛紡織厂和地方國营北京市清河制呢厂职工还向全國毛紡織厂提出开展競賽的建議。地方國营北京市針織厂职工也提出向全國針織（內衣）業开展競賽。國营上海第一、二、四、五印染厂和公私合营上海光中、華丰、元通、丽新、达丰、永安、新丰印染厂，新光染織厂等12个厂建議向全國印染厂开展厂际競賽。無錫市地方國营繅絲第一厂职工也向全國繅絲厂提出挑战書。國营哈尔濱亞麻紡織厂也在哈尔濱全市16万余职工爭取四年完成五年計划的廣播大会上宣佈了競賽条件，並向全市輕工業企業展开競賽。紡織工業厂际競賽的热潮正在热烈开展中。茲將以上几个厂的競賽条件刊錄如下：

一、國营上海第一、二、三毛紡織厂和地方國营北京清河制呢厂提出的競賽条件：

1.大力提高產品質量，加强技術領導，保証毛紡織品一等品率达到以下指标（按照國家标准）：上海第一毛紡織厂达到98.09%，上海第二毛紡織厂达到97.80%，綫絲达到99%，上海第三毛紡織厂达到98.78%，清河制呢厂毛呢和嗶嘰达到99%。

2.增加和改進新品种的設計，試制新規格和新花样的呢綫產品，1956年上海第一毛紡織厂試制22种，第二毛紡織厂13种，第三毛紡織厂10种，清河制呢厂100种（18种品类），在試制中並且要提高新產品質量。

3.保証全面完成國家計划，按質、按量、按时完成出口任务，提高制成率，降低断头率。

二、地方國营北京市針織厂职工提出的競賽条件：

1.按月全面地均衡地完成國家各項計划指标（总產值、產量質量、劳动生產率，成本降低率、銷售利潤）

2.大力提高產品質量，加强技術領導，努力学習先進經驗，保証正品合格率超过國

家計划指标，年底前使主要產品的質量达到全国第一流水平。

3.在保証產品質量前提条件下，全面厲行節約，努力降低成本，保証超額完成1956年國家計划降低成本任务。

4.保証提高劳动生產率比1955年提高9.92%。

5.按期完成新品种試制計划，全年增加新規格新花样59种以上。

6.保証不出重大人身設备事故，減少一般事故。

三、國营上海第一、二、四、五印染厂等十二个厂提出的競賽条件

（各厂具体競賽条件另訂）：

1.保証全面均衡完成國家生產技術財务計划。

2.加强技術指導，大力提高產品質量、增加花色品种。

3.加强財务成本管理，厉行全面節約，降低成本。

4.大力总結推廣先進經驗，学習苏联先進經驗，認眞执行苏联專家建議。

5.保証安全生產，不出死亡事故和重大責任事故。

四、無錫市地方國营繅絲第一厂提出的競賽条件：

1.保証生產总值在1956年完成年度計划114.96%（比1955年的实际水平提高21.94%）。

2.保証总產絲量1956年完成年度計划的109.34%（比1955年的实际水平提高18.82%）。

3.在質量方面，A級以上的高品級絲，1956年保証超过总產絲量的94%（比1955年的实际水平增加24.72%）；平均等級达到A71級，比年度計划提高0.37級（比1955年的实际水平A0.06級提高0.65級）；疵点絲全年不超过0.75%，比年度計划減少0.4%（比1955年实际水平減少2.05%）。

4.每公担絲的繭子耗用量（毛折）全年平均不超过283斤，比年度計划省1斤（比1955年实际水平減少32斤）。

5.劳动生產率在1956年完成年度計劃112.14%（比1955年实际水平提高21.25%）。

6.总成本在1956年比年度計劃降低17.3%（比1955年实际水平降低29%）。

7.保証全年不出重大人身、机械責任事故和減少一般事故。

为了保証实現以上的競賽保証条件，我們經过全面規划，已确定了各項基本措施，主要的有以下几項：

1.在第一季度部分繅絲工人改变三班制，在第三季度主要車間全部改变三班制。

2.繼續巩固与推廣本厂現有的8个先進經驗，並不断地学習各兄弟厂的先進經驗，按工种發現、总結与推廣本厂先進工人的先進經驗，使本厂現有18.03%的丙、丁級技術工人全部提高到甲、乙級的技術水平。

3.在技術管理工作上，繼續加强原料試驗設計工作（做到按季排隊、按月試样）和巡視指導；四大統一；加温給湿；具体帮助落后；並進一步加强檢驗工作，

4.繼續巩固与提高作業計划及厂內經济核算制，進一步貫徹一長制和責任制。

5.簽訂集体合同，進一步地組織厂內劳动競賽，廣泛开展倡議与响应倡議运動，健全奬励制度，密切地关心职工生活，提高职工政治、文化、技術水平。

中華人民共和國紡織工業部
中華人民共和國地方工業部
中國紡織工会全國委員会

关於召开全國紡織工業先進生產者代表会議的联合决定

一、我國發展國民經济第一个五年計划执行以來，全國紡織工人、工程技術人員和职員在中國共產党的領導下，發揮了工人階級艰苦奋斗的优良傳統和生產積極性、創造性，廣泛深入地开展了劳动競賽，保証完成和超額完成了國家計划。在劳动競賽中，湧現出了許許多多的先進人物和先進單位，他們对我國社会主义建設事業表現了極大的热忱和智慧，創造了各种先進事蹟和先進經驗，在紡織工業生產和基本建設的各个战綫上都獲得了巨大的成就。1956年是我國第一个五年計划的第四年。我國偉大的社会主义工業化和社会主义改造事業正以空前迅速的速度向前進展，紡織工業担負的任务更为艰巨。为了進一步發揮全体紡織职工的社会主义積極性和創造智慧，表揚各地先進人物和先進單位的先進事蹟，把他們的先進經驗在全國范圍內切实傳播，掀起一个学習和推廣先進經驗的热潮，廣泛深入地开展社会主义競賽，爭取提前完成第一个五年計划，中華人民共和國紡織工業部、地方工業部和紡織工会全國委員会决定於1956年4月中旬在首都召开全國紡織工業先進生產者代表会議。

二、出席这次会議的代表定为800名，各地区、各部門分配代表数目如下：

地區	人数	地區	人数
上海	170	西北（陝西、新疆、甘肅、青海）	41
天津	50	浙江	35
北京	16	湖北（包括武漢）	24
青島	45	廣东（包括廣州）	19
遼寧	50	湖南	8
黑龍江	20	江西	6
河北	24	安徽	2
山西	8	吉林	2
江苏	84	內蒙	2
山东（包括济南）	12	紡織机械	30
河南	24	基本建設	30
西南（重慶、四川、雲南）	40	其他	58
合計			800

上述代表数目中，先進單位代表不得少於10%。

三、出席这次会議的代表应当是棉、毛、麻，繅絲、織綢、針織、印染，紡織机械制造、基本建設及上述各系統的附屬部門中优秀的工人、技術人員、企業管理幹部和优

秀單位的代表，具备下列条件之一，並經羣众同意，領導批准者：

（一）提出重大合理化建議、發明、創造或創造、改進操作法，因而在生產上取得重大成就者。

（二）認眞学習苏联先進經驗，貫徹苏联專家建議，因而在生產上取得重大成就，並能經常完成國家計划者。

（三）認眞执行或發展提高了郝建秀工作法、一九五一織布工作法、一九五三紡織机器保全工作法、陈樹蘭小組落紗工作法、立繰工作法和全國棉紡織技術專業会議、染整、針織技術專業会議所总結的各項先進經驗及其他各种先進經驗，因而在生產上取得重大成就，並能經常完成國家計划者；或帮助落后工人学習先進經驗赶上先進水平有突出成績者。

（四）一貫工作積極、認眞負責，經常地全面地完成國家計划的工人。

（五）一貫工作積極、認眞負責，改進企業管理，加强技術領導，並能帮助落后工人和落后單位提高技術、推廣与掌握先進經驗，提出合理化建議，或積極地設計和創造新的品种，因而对保証全面完成与超額完成國家計划有重大貢献的技術人員、管理人員。

（六）一貫工作積極、認眞負責，創造性地完成行政任务的科室、輔助部門、福利部門的职員和工人。

各地在產生代表时，除掌握以直接生產工人为主外，应適当照顧到輔助工人和附屬部門工人，及技術人員和行政管理幹部以及各个行業的职工。

四、先進生產者和先進單位代表的產生，採用領導提名、羣众討論通过的方法，或採用自下而上逐級評选的方法均可。为了使先進生產者代表和羣众保持密切的联系，各紡織管理局、工業廳（局），各省、市委員会可召开一次先進生產者代表会議（省如召开有困难时，可以厂为單位召开），介紹先進生產者代表的事蹟和先進經驗，並通过出席紡織工業先進生產者代表会議的代表。各地必須將代表名單及其事蹟和先進經驗（要詳細具体）作出总結鑑定，一併於3月15日以前送來紡織工会全國委員会。

五、各地紡織管理局、工業廳（局）和紡織工会省、市委員会，必須在党委的領導下，認眞作好代表的評选和总結鑑定工作，保証被选拔的先進生產者和先進單位的代表，成績突出、事蹟眞实、羣众拥护。

六、召开全國紡織工業先進生產者代表会議，是当前紡織工業系統中意义重大的一件大事。要求各地紡織工業行政和工会組織迅速採取措施，認眞作好这次会議的准备工作，做好对先進經驗的总結鑑定工作，使評选先進生產者代表的过程成为总結和推廣先進經驗的过程，並把这一决定，廣泛地深入地傳播到廣大紡織工人、工程技術人員和职員中去，使之成为鼓舞廣大职工羣众，積極开展社会主义競賽，爭取提前完成第一个五年計划的巨大动力。

1956年1月19日

中國紡織工会第二屆全國委員会第四次全体会議

为开展社会主义競賽，大力提高產品質量，厉行全面節約，提高劳动生產率，爭取提前完成第一个五年計划告全体紡織职工書

——1955年12月28日中國紡織工会第二屆全國委員会第四次全体会議通过

親爱的全体紡織工人、工程技術人員、职員同志們！职工家屬同志們！

我國發展國民經济的第一个五年計划，已經执行三年了。三年來，全國人民在偉大的中國共產党和毛主席的領導下，在社会主义建設和社会主义改造事業的各个战綫上，都已取得了巨大的勝利。我們全体紡織职工热情地参加了社会主义競賽，不断地發揮生產積極性和創造性，努力学習苏联和我國的先進經驗，开展合理化建議，湧現了許許多多出色的先進人物和先進單位，提高了劳动生產率，提高了產品質量，降低了成本，年年超額完成了國家計划。宏偉美好的社会主义前景，已經十分清楚地擺在我們眼前了。它鼓舞着我們向社会主义社会大踏步前進！

1956年是第一个五年計划的第四年。我國社会主义建設和社会主义改造事業正以飛躍的速度向前發展。第一个五年計划規定的限額以上的694个工業建設單位，即將有271个投入生產；農業合作化的高潮已經到來，1956年粮食和棉花的生產計划，即將超过1957年的水平；資本主义工商業的社会主义改造，也進入了一个新的階段。这是多么令人欢欣鼓舞啊！这个新的形势，將为紡織工業提供更多更好的技術裝备和原料，大大地促進我國紡織工業的發展；同时又向我們全体紡織职工提出更加艰巨的任务，要求我們从各方面努力，又多、又快、又好、又省地完成第一个五年計划，生產更多的物美价廉的紡織品，更好地滿足農民兄弟的生活需要，为國家積累更多的建設資金。紡織工会第二屆全國委員会第四次全体会議号召全体紡織工人、工程技術人員和职員，努力提高技術、改進技術、学習和掌握新技術，深入开展社会主义競賽，为大力提高產品質量，厉行全面節約，提高劳动生產率，提前完成第一个五年計划而奋斗！

为了在全國范圍內掀起学習先進經驗的热潮，把廣大紡織职工和紡織工業的企業提高到先進的水平，保証提前完成第一个五年計划，中華人民共和國紡織工業部、地方工業部和紡織工会全國委員会决定在1956年4月份召开全國紡織工業先進生產者代表会議，把你們的先進事蹟和先進經驗在全國紡織职工中廣泛傳播和推廣。这是檢閱全國紡織职工在社会主义建設事業中的成就的大会，是动員紡織职工提前完成第一个五年計划的大会。我們每一个人都要在自己的崗位上，以主人翁的精神和創造性的劳动來迎接这次会議的召开。

全体紡織职工同志們！我們早一天完成第一个五年計划，就可以早一天把我國建成为繁荣昌盛的社会主义國家。我們每一个人都要努力提高自己的共產主义覚悟，發揚工

人階級勤儉朴素、艰苦奋斗的优秀傳統，提高自己的文化、技術和業务水平，加强劳动紀律，更加積極地参加到社会主义競賽的行列中來，热烈地响应國营北京第一、第二棉紡織厂开展紡織工業厂际競賽的倡議，掀起全國紡織工業社会主义競賽的高潮，保証全面完成國家計划！

棉紡織工人們！繼續推廣和巩固、提高郝建秀工作法、一九五一織布工作法、一九五三紡織机器保全工作法，認眞推廣全國棉紡織技術專業会議所总結的先進經驗和其他先進經驗，認眞貫徹棉紗和原色棉布品質标准，生產优等質量的棉紗、棉布，節約原棉原紗，節約工業用粮、用电及其他材料！

毛紡織工人們！努力学習毛紡織的先進經驗，切实貫徹全國染整技術專業会議所总結的三大制度，繼續提高日用毛織品和工業用呢的質量，提高染色牢度，減少断头和疵点，努力增加和改進新品种。節約和合理利用原毛、染料和其他材料，保証增產任务、特别是出口任务的完成！

麻紡織工人們！努力学習先進經驗，提高劳动生產率，提高和保証麻紡織品產量和質量，節省原麻！

絲綢工人們！努力学習立繅工作法和先進織綢工作法，提高厂絲品位和綢緞質量，增加品种，減少繅折，保証完成國家計划，特别是出口任务！

針織工人們！努力推廣全國針織技術專業会議介紹的先進經驗，改善劳动組織，提高質量，增加新品种，厉行全面節約！

印染工人們！切实貫徹全國染整技術專業会議所总結的三大制度，努力改進技術，提高印染品色澤坚牢度，減少印染品縮水率，增加品种花样，保証印染品色澤鮮艷美丽，貫徹印染布質量标准；在提高質量的基礎上使用代用品，節約染料，節約其他工業用料！

紡織机械工人們！努力学習先進經驗，嚴格遵守工藝規程，大力提高劳动生產率，提高產品質量，減少和消滅廢品，節約金屬材料，保証均衡生產，保証完成新產品的試制任务和國家計划！

紡織基本建設工人們！努力学習基本建設中的先進經驗，貫徹“好、快、省、安全”的方針，保証完成國家基本建設任务！

原动、修机工人們！認眞学習先進經驗，保証安全供应水电、蒸气，做好通風工作，厉行節約，及時完成修配任务！

工程技術人員們！科学研究工作者們！努力提高自己的政治思想水平，学習、掌握苏联和兄弟國家的先進科学技術、先進經驗，提高自己的科学技術水平，密切联系工人羣众，帮助工人提高和改進技術，把自己的科学技術知識和廣大工人羣众的劳动經驗結合起來，認眞总結和推廣先進經驗，深入貫徹技術管理規則，加强科学技術研究工作，为大力提高質量，設計和增加新品种，厉行節約，降低成本，提高劳动生產率，为我們祖國的社会主义建設充分發揮自己的技術本領！

管理人員們！努力学習先進經驗，提高工作效率，深入車間，依靠羣众，貫徹經济核算制，貫徹一長制和生產区域管理制，建立和健全責任制度，加强計划管理！

医务工作人員們！做好治療工作，貫徹預防为主、衞生工作与羣众运动相結合的方針，为提高职工健康水平服务！

炊事人員們！提高伙食質量，降低伙食成本，做好食堂衞生工作，保証菜飯好吃、营养、衞生、便宜，努力節約用电、用煤、用水！

保育人員們！帶好孩子，保証孩子身体健康，加强与孩子的母親的联系，使母親安心生產！

紡織职工家屬同志們！你們的親人正在光荣地为提前完成五年計划而奋斗。你們也要在各方面努力進步，更好地管好家务，使你們的家庭更和睦、更愉快、更幸福，要更好的关心你們親人的健康和休息，使他們幹活的勁头更大，工作得更好！

紡織工会工作者和積極分子同志們！工会組織在發动羣众爭取提前完成第一个五年計划的斗爭中担負着重大責任，我們必須克服保守思想，轉变工作作風，切实深入羣众，和羣众同呼吸共命运，了解羣众的思想和要求，無微不至地关心羣众的生活，加强劳动保护工作，帮助羣众克服困难，充分發揮工会的監督作用，向一切危害國家利益和工人羣众利益的官僚主义現象進行坚持不懈的原則斗爭，採取羣众喜聞乐見的方式，把工会工作深入到所有的羣众中去，特别注意推廣先進經驗，發动先進帶动落后，帮助落后的赶上先進的，高度發揮羣众的社会主义積極性，把全体职工緊緊地团結在党的周圍，为提前完成第一个五年計划而奋斗！

全体紡織职工同志們！發展國民經济第一个五年計划是实現我國社会主义的重要步驟，提前完成第一个五年計划，就能提前实現我國人民建成社会主义的願望。讓我們百倍奋發地努力，献出我們全部力量和智慧，廣泛地开展社会主义競賽，把每一根纖維、每一台机器、每一件机物料和每一分錢都充分地有效地利用到完成五年計划的建設事業上來！用我們在生產上的新成就，迎接全國紡織工業先進生產者代表会議的召开，爭取提前完成第一个五年計划！我們的任务是光荣而艰巨的，我們相信，只要我們緊緊依靠中國共產党和毛主席的領導，巩固工農联盟，时刻提高政治警惕，嚴防和肅清一切反革命分子的破坏活动，兢兢業業，努力奋斗，我們就一定能提前完成第一个五年計划，建成偉大的社会主义社会。

啓　事

各單位向我社預訂“棉紡織厂技術管理規則”一書，原訂一月底出版，茲因有些單位預訂較晚，印数不能確定，故延至二月底出版，希讀者鑒諒。

紡織工業出版社啓

貫澈厂長会議精神，为提高産品質量和提前完成第一个五年計划而奋斗·

提高政治思想和業务水平，使領導工作進一步適应形势的發展

西南紡管局局長 裴 昌 会

我完全同意張副部長所作“紡織工業部1955年工作总結及1956年工作佈置”的报告，並为貫徹1956年的工作任务而努力。

1955年西南紡管局根据紡織工業部提出的“在巩固和提高1954年工作的基礎上，加强計划性，厉行全面節約，改進技術，提高質量，逐步貫徹經济核算制，全面完成國家計划。”的工作方針，進行的主要工作是：厉行全面節約，降低成本，提高質量。三月厂長会議以后，各厂就开展了羣众性的“厉行全面節約，反对一切浪費”运動，六月局長会議以后，又抓緊了制訂与發动羣众討論下半年的節約計划，並具体規定了一些節約制度，因而推進了節約运動的進一步深入。八月以后，棉紡各厂根据省、市委指示，利用停工期間开展了肅反运動，由於对生產、肅反工作作了統一安排，基本上貫徹了中央生產、肅反兩不誤的方針。茲將主要的几項工作列述如下：

（一）开展羣众性的厉行全面節約运動，在职工中初步樹立了節約观念：全國厂長会議以后，各厂从开展羣众性的反浪費入手，普遍檢查和揭發了在生產、基建、生活福利上的嚴重舖張浪費現象，比如六一〇厂僅材料資金一項積压即达150万元以上，厂長室做一个生產指示圖表就花了190多元；裕華厂浪費和積压共計60余万元。各厂都举办了反浪費展覽，用圖表、漫画、实物來啓發教育羣众，批判了“只問生產，不計成本”的供給制思想，以及生活上的舖張浪費等作風。因而，在生產和工作中注意了節約，減少廢次品，利用旧廢料，並積極提合理化建議，如六一〇厂布場提出無回絲裝梭法等，由於通过反浪費运動，职工羣众初步樹立了節約观念，因此对1955年生產方針的貫徹，起了一定的推动作用。

（二）加强了生產、技術、財务計划的編制与貫徹，比較全面地完成了國家計划：棉紡厂除了質量指标，絲紡厂除繅折指标而外，全年預計其他各項指标，都可完成或超額完成。在全面完成國家計划中，特别抓緊了降低成本，全局全年預計可節約475万元，其中棉紡厂成本比計划降低4.6%，比1954年降低了7.68%，各絲厂全年品質都完成了計

划，而且二季度以來進步比較顯著，立繅車一般都在双A級絲以上，个别厂已沒有双A，全部达到三A。成本也比計划降低2.6%，比1954年降低了10.76%。从成本項目看，六一〇厂僅輔助材料一項就比1954年降低了412,000元，降低率为17.09%。其他項目除了劳動力过多不好处理外，在企業管理費車間經費上也有顯著降低，1955年由於抓緊了对成本財务計划的編制、審查，批判了保守思想，因而各厂都採取了从分析成本計划的完成情况入手，精打細算，按部門提出具体要求，採取有效措施，並發动羣众討論成本計划，大大压縮了不合理的开支，因此，虽然產量比1954年有所減少，但由於廣大职工的努力，成本还比1954年降低。在基本建設上削減了一些不必办的或可緩办的非生產性建築項目，修改了生活建築标准。降低單位造价，全年基本建設投資数比原計划降低了15.07%。

（三）改進了企業管理：在羣众性反浪費的基礎上，首先進行了清理賬外物資，制訂了材料消耗儲备定額，直接降低了產品成本，節約了流动資金。如六一〇厂修訂了材料消耗儲备定額，消耗定額比二季度实际降低了21.93%，節約流动資金62万元，裕華等厂也有降低。其次加强了財务成本管理，各厂主要从加强成本控制着手，多数厂建立了成本分析会議，有的厂还召开了决算会議、在計划、控制、分析、核算方面已有一套比較完善的制度，並重点推行了工場核算及班組核算，对改善基層生產領導，提高產品質量，節約原材料以及推动劳动競賽的开展，起了良好作用。

目前存在的問題主要是：

（一）紗、布質量低劣的現象比較突出，1955年虽然比1954年略有進步，但是極不穩定，而且大部分厂沒有完成質量計划，六一一厂的32支紗長期不能恢复到甲等，渝新厂三季度甚至出現等外紗。棉布品質以裕華厂为最差，新布場从1954年开工到1955年第三季度，正布率只达到86.14%。假使用新品質标准來檢查，就差得更远，棉紗、棉布强力不足，棉結雜質多；色布品种太少，色澤呆板不鮮艷，精元布發脆泛絲等現象比較普遍。1955年在执行部的方針上，棉紡各厂在开展反对浪費厉行節約运动后，对厉行節約，降低成本抓得比較緊，对提高品質有不同程度的放松現象。紡織工業部第四季度工作指示中虽强調指出提高質量，但我們仍未引起足够重視，局对各厂也只强調成本、利潤及流动資金指标必須坚决保証完成，而对提高品質要求不嚴，具体措施少，因而助長了各厂在節約运动中有偏重一面的作法。如裕華厂利用棉紗質量标准中的公差范圍，有意識地把紗紡輕，六一〇厂为了節約染料以海昌藍拼士林染料等。各厂的技術領導工作应該說是有進步的，但还是十分不够，合营厂的机器一般是長期失修，运轉狀态很不正常，如渝新紡織厂1～11月共出事故4,067次，共停紗錠1,919千錠时，布机34,400台时，对这些机器設备一方面还來不及進行有計划的全面檢修，而另方面日常的保全保养工作亦作的很差。特別是技術管理規則貫徹还不够好，最近我們对各厂所有的技術幹部進行了一次測驗，不及格的佔27.63%，六一〇厂細紗保全工作在西南紡管局所屬企業中算是比較好的，但測驗結果六个平車組長就有五个不及格，最少的只有二十几分。技術管理的日常工作，工人执行操作法的情况，合理化建議的試驗，先進經驗的推廣等都是技術上的重大事項，但我們缺少檢查監督，特別是領導上很少親自認眞的去研究这些問題，熟悉和鑽研技術，因此对提高質量的技術改進拿不出肯定主張，只是委託給少数

技術幹部去負責，缺乏可靠的羣众基礎。其次檢驗制度也不健全，不能眞实地反映質量情况，更不能分析質量低劣的原因。

各絲厂1955年原料耗用量很大，一至三季度沒有一个厂完成繅折計划，單位用繭量平均在295公斤以上，最高达到320公斤左右。按國家計划檢查共超出41,000多公斤，可繅生絲140公担，四季度以來，由於原料不好，加上儲存时間較久，問題更嚴重，有些厂目前实际繅折在299公斤左右，如不改变这种狀态，对1956年的生產是很不利的。全年預計除絲二厂努力爭取可以达到國家計划指标以外，其余各厂都不能完成國家計划。1955年各絲厂在提高品質上虽做了很多工作，但却放松了很長時期沒有解决的作小繅折的工作。这种片面的指導思想在生產上表現是多方面的，有的說：品質提高一級可以多收入几十元到一百元，繅折大几公斤沒有什么关系，也有的技術幹部說：要提高品質，就不能做小繅折，提高品質划得來，这些片面的節約思想，都沒有及时地受到領導的批判和糾正。

（二）浪費仍然嚴重，成本很高。我們紗、布和其他產品的成本水平与各先進地区比較，还高出很多，首先各絲厂只管生產不計成本的現象还存在着，成本管理工作尙十分薄弱，其次几年來我們对人員增長控制不嚴，因此劳動力浪費很大，各棉紡厂除1956年調配1700多人去綿陽絲厂及西北外，第四季度尙多余职工2,400多人，这僅僅是根据編制1956年劳動計划的数字，如果实行嚴格的定員，多余人員还不止此数，目前人員多是影响成本高的主要問題，如六一〇厂1955年10月份21支售紗單位成本与青島1月份比較，青島为97.43元，六一〇厂为107.26元，比青島高9.83元（青島还在繼續降低），但工資一項即高14.04元，成本中工資高完全是人員过多所造成，几年來随着企業的擴建，过多的收進工人，增加幹部，特別是非生產人員增加的情况更为嚴重，根据六一〇厂統計，生產总值1955年比1952年增長47.78%，而劳動生產率1955年比1952年只增加17.29%，說明我們人員增加的数字很大。而各类人員增長的比例又極不合理，如以該厂1952年的人数为100，至目前为止工業生產人員增長15.69%，而非工業生產人員增長18.69%，其中福利人員增加62.14%，医务人員增加104.25%。工業生產人員中，生產人員增加20%，职員增加120%，工程技術人員增加了144%，这說明人員增長的不合理的情况是十分嚴重的。再次1955年我們虽然提出了節約用电，但並未有效降低，各厂每件紗單位用电量比華东、青島尙高出40～50度左右，預計1955年用电成本不能完成，其他如用水、用蒸汽的浪費也是很嚴重的，六一〇厂11月份查出水管、水池每月漏水佔該厂总用水量的三分之一，足够染場的用水，这些嚴重浪費情况說明我們企業对於節約运动开展是不全面和不深入的。

（三）对私营紡織企業的改造問題：西南私营紡織企業的比重較大，1954年以來，棉紡各厂虽已全部合营，但对合营企業的整頓、改造的領導是很薄弱的，对資本主义企業的經营管理制度的改革与推行社会主义企業管理制度方面沒有很好調查研究，在具体進行規划改造、佈置工作上，沒有針对合营企業的特点提出具体要求，特別是对人的改造工作做得不够。在絲紡方面目前尙有代繅厂18个，我們对这些私营厂的改造迟至現在才訂出初步全面規划的方案。

从以上这些問題中可以說明：我們在貫徹紡織工業部1955年方針任务上是存在不少

缺点的，原因当然是很多的，但主要是：

第一、我們在日常領導生產業务中，对廣大人民的需要是認識不足的，随着人民生活水平的提高，廣大人民对紡織品的供应，不僅要求數量上滿足，而且对紗、布質量、品种方面的要求也更高了，而西南紡織品質量低劣的現象在全國來說是比較突出的，經常有多数厂完不成質量計划，現在还有半数的品种停留在乙等，廣大消費者在这方面对我們曾提出了不少意見，但我們对質量長期低劣的嚴重性認識不足，对提高質量和研究試制新品种都未積極進行更多的工作。滿足於現狀，失去了对新鮮事物的敏感。

絲綢生產在滿足國外銷售及國內需要上是極感不足的，就西南來說，由於原料供应不足，各絲厂設备还未充分利用，有的还只开兩班，加工代繅厂的生產任务更不能滿足，多数只开一班。这不僅使產品不能滿足市場需要和減少國家的收入，而且也使工人工資不能提高，但我們对这些問題却缺乏足够的認識，因此長期以來原料的浪費現象沒有及时坚决的糾正。我們在領導工業生產上，这种慢步不前的表現，正如毛主席在“关於農業合作化問題”的报告中所指出的“小脚女人”一样。

第二、缺少全面規划：我們在老厂改造，技術力量的培养，企業管理工作的安排，蚕絲事業的發展等問題上缺少全面規划，盲目性很大，給工作帶來一些損失和不少困难，如各厂过去盲目擴大編制、增加职工，現在則又感到人員过多，絲厂原料供应調撥不合理的現象还未有效克服，对老厂改造及改建也缺少全面規划，机器設备檢修每年花錢不少，但效果不大，特别是对提高質量的技術措施沒有認眞解决；企業管理工作由於缺少長远打算，全面安排，常常是作这个，丢那个。根据今后紡織工業發展的規划來看，技術力量無論在棉紡、絲紡都是極感不足的，对职工的技術教育，过去还沒有考慮有計划有步驟的來培养提高。而对厂的領導幹部來說，随着工作的發展，科学技術，企業管理知識的不足，也必須有計划地進行培訓，否則，今后工作的進一步提高，將受到很大限制。

第三、我們的工作不够深入，佈置工作一般化，对各厂缺乏及时督促檢查和具体領導帮助，在提高質量作小繅折上由於对技術業务缺少鑽研，因此信心不高办法也不多。

这些都是远远落后於國民經济發展的要求和國家大規模經济建設的需要，也是右傾保守思想的表現，只有不断提高政治業务水平，才能克服思想上的这些毛病；也只有大力加强政治思想領導和改变領導作風，才能克服工作中的这些缺点和錯誤，使領導工作能適应客观形势的發展。

加强政治思想領導，提高企業管理水平

东北紡管局局長　高士瑾

东北各厂在1954年工作基礎上，根据部所部署的工作方針，進行了以下几項主要工作：

（一）以提高質量節約原料为重点，开展了厲行全面節約运动。这一运动的开展，提高了幹部和工人厲行節約加速社会主义建設的積極性和責任心，企業內節約風气較过去濃厚了，羣众已开始重視点滴物資的節約，並能大胆揭發和批評各种浪費國家財產的行为。生產中出現了許多愛惜原材料、減少廢品和利用旧料等动人事蹟。各厂大都組織了青年節約隊及青年監督崗，來对各种浪費進行監督、批評和挽救損失。如牡丹江紡織厂紗場推行苏联“不領原材料工作日”的經驗后，羣众節約原材料的積極性空前高漲，提出“爭取第四季度一天不領原料、三天不領材料、節約資金支援國家經济建設”的口号，热情地帮助領導推动改進管理工作，各車間制成率比較穩定了，回花率、用棉量和用料也都有顯著降低。

（二）推行了技術經济指标下車間，目前已有14个厂將原料消耗、主要材料消耗、工資总額、生產工人数等技術經济指标下达到工場、車間。部分厂已下达到班、組，並建立了各种指标的掌握、檢查、分析制度。一年來經驗証明：技術經济指标下車間是逐步貫徹厂內經济核算制的一个重要步驟，通过它可以把工厂計划管理和經济核算工作提高一步，並能推动其它各項工作的改進。但是目前这一工作还有不同程度的形式主义存在，由於有的厂推行前准备工作做得不好，指标下达后，幹部不能掌握，甚至有的一長幹部还不懂什么是技術經济指标；有的厂在推行中沒有充分發动羣众，指标成了行政命令；有的厂剛开始就下达了30至40項指标，結果車間無法控制，降低了在生產上所起的作用。

（三）推行了月度財务收支計划，初步發揮了平衡收支、控制資金、控制生產費用、保証完成財务計划的作用。但是計划的准确性还不够，財务部門的監督也很差，因此有的厂每月計划之外的追加現象还很嚴重。

月度、季度財务成本分析彙报会議制度和决算会議制度，是目前各厂加强經济活动分析工作的主要方法，各厂加强了这項工作后，便有效地实現了对財务成本監督和控制。

此外，个别厂还建立了班組節約手册。

通过以上工作，全年預計可以超額完成原定978万元的節約計划，並能節約資金709万元。

1955年節約运动中的主要缺点是大部分厂發动羣众不够全面和深入，厲行全面節約和全面貫徹党的方針政策、全面改進管理工作也結合得不够。有的厂節約运动是“三起兩落”，不能持久經常；有的厂职員和技術人員还站在运动之外，形成“兩头动中間不动”。

运动中的另一嚴重缺点是只管產量、不顧質量，預計全年有棉紗、毛毯、精紡毛織品三种產品質量不能完成國家計划。棉紗質量低，主要表現在棉結雜質多、强力低、支数不匀率大，而且很不穩定。棉布按外观疵点分等，虽然能够完成質量計划，但織疵和短碼仍很嚴重。如結合物理指标棉結雜質分等，則質量就更差了。部分印染布因片面節約染化料，色澤黯淡，有的印染品和毛織品因質量下降，已遭受銷售部門退貨和罰款，影响了商業部門的銷售任务。大多数厂的技術領導工作，由於貫徹执行了技術管理規則和各种專業会議决議，都有一些進步，但是臨时的措施多，日常的技術管理工作仍然很差。有的厂不論用什么棉花，工程設計都是老一套；有的厂有三套工程設計：报局一套，厂里計算的是另一套，在实际生產中又是一套。生產中混棉不良磨針不精細，皮輥皮圈已經不能使用了也不更換，保养加油工作很馬虎，質量和原料消耗量極不穩定，回花落物多，落物中有白花都是比較普遍的現象。遼陽紡織厂不僅產品質量低劣，而且用棉、用紗量全年超支。全局1～11月用麻量已超支46,900余公斤。材料定額普遍保守，呆滯物資一面处理但一面新的積压又在不断增加，預計全年处理額为630万元，但預計新的積压有607万元。由於未从管理上認眞加强節約資金的工作，有的厂繳回一部分資金后，就靠大批信貸过活，全局資金週轉期預計要比計划增加12天多，所以各方面存在的浪費仍然很大。

在1954年推行作業計划、加强計划管理的基礎上，各厂普遍修訂了一次作業計划的編制、平衡、檢查、調度制度；巡視工作和調度会議，也已基本上成为各厂現行的工作制度。哈尔濱亞麻紡織厂和沈陽帆布厂在巩固和提高作業計划中摸到一些經驗，証明巩固和提高作業計划的关鍵，在於領導必須不懈的坚持执行制度，經常檢查研究和解决發生的問題，嚴格要求和反复教育各級一長幹部親自掌握运用作業計划，才能达到目的。但大部分厂的作業計划都有倒退現象，有些厂1954年就沒有好好推行，1955年也沒有認眞去做。有些厂領導思想上認为“作業計划已經基本上巩固了”就盲目自滿放鬆了領導，以致供应脫節，停錠停台事故不断發生，加班加点突击現象也日益嚴重。僅9个棉紡織厂1955年1～11月份因供应脫節等原因發生的意外休止时間，与1954年同期比較，錠时增加了四倍多，台时增加了八倍多。全局加班加点計253,400余工时，工資即达13万余元。生產均衡性和計划完成的全面性比1954年都降低了，沒有一个厂能按月全面完成計划。

各厂1955年都加强了定額管理和原始記錄工作，在原料方面制訂了回花、落物定額，建立和健全盤存責任制、回花落物記錄和收付制及各車間半成品收付制度。部分厂並研究試驗掌握各車間制成率，統一計算方法，实行用料分析，对格林水份試驗也逐步

加强，开始扭轉用料計算不正確、領導心中無数的現象。各厂一般对已有的材料消耗定額修訂了兩次，儲备定額修訂了一次，並擴大了定額品种。修正后的定額普遍降低，比过去接近了实际。材料消耗一般厂都採用限額領料、超額審批、以旧換新、逐日發料、月終退料等办法來加强控制。在制訂和修訂消耗定額时，大部分厂学習了哈尔濱亞麻紡織厂以生產領導幹部为主、供应部門積極参加和羣众討論的經驗，各級生產領導幹部已开始关心材料消耗，加强了經济核算思想。目前这方面仍然存在着定額偏高，原料制成率不穩定及已有制度执行还不徹底等缺点，尚須繼續改進。

結合以上各項工作，在企業中繼續貫徹了一長制和生產区域管理制，明確了各級生產領導幹部和职能部門在各項工作中的具体責任，繼續改進了企業基層劳动組織。但因为这方面工作我們抓得不緊，已培訓的副工長还不能熟練地执行自己的工作，有的厂則在培訓后調动頻繁，生產区域的划分也有的不尽適当，这些都影响了工作的开展。

1955年东北有18个紡織厂簽訂了集体合同，虽然各厂簽訂和执行的情况好坏不同，但領導幹部和职工对合同的重視程度与合同本身的切实性，都較过去三年有顯著進步。結合簽訂集体合同，各厂都开展了以提高質量、節約原料为主要內容的劳动競賽，管理局和兩个省的紡織工会，在开展厂內競賽的基礎上，自第三季度开始，並組織10个棉紡織厂的厂际競賽，最近並已組織参加厂际競賽的各厂互相檢查、学習，正在逐步摸索經驗中。

在1955年工作中，我們有以下几点体会：

（一）必須認眞加强政治思想領導，扭轉只問業务不問政治的偏向。管理局在开展“肅反”运动中暴露的問題和1955年佳紡發生的問題，以及局厂許多技術人員只管技術不問政治，只顧生產不顧經济效果和各級領導幹部至今还存在驕傲自滿情緒和資本主义經营管理思想等等，都是我們只問業务不問政治的結果。必須認眞接受几年來的嚴重教訓，扭轉忽視政治傾向，加强政治思想領導，才能正確貫徹执行党的政策，作好經济工作。

（二）应全面規划各項工作，領導工作才能心中有数，有計划的从根本上解决問題。由於我們在这方面作得很差，各級領導大多处在头痛医头、脚痛医脚、顧东不能顧西的被动忙乱狀态。对全局、全厂的生產和各方面工作的远景，以及採取哪些步驟、方法逐步爭取达到这个目的，却很少考慮和規划。例如各厂机器設备的合理調整，建筑物的总平面配置以及培訓幹部、改善劳动条件、改進劳动保护和福利事業、扫除文盲、开展体育文娛活动等等，各方面工作都須分別全面規划。这是克服領導右傾保守思想的必要前提。

（三）我們体会到：要管好企業，各級領導幹部，必須有意識地从以下几方面認眞鍛鍊自己，注意積累經驗，接受教訓，努力提高領導水平。

（1）領導思想必須明確：坚决貫徹执行党的方針政策和上級指示，抓住重点，掌握全面，加强領導。

（2）必須深入全面發动羣众，依靠工会和青年团發揮組織作用，不断提高羣众積極性，發揮羣众創造精神，領導才有依靠，工作才能朝气蓬勃，不断前進。

（3）必須深入实际，進行具体領導，不疲倦的鑽研学習，改進工作。

提高產品質量，重視安全生產，为貫徹1956年的方針任务而努力

天津紡管局局長　何　毅

（一）

1955年我們根据部在全國紡織厂厂長会議上所提出的方針，進行了不少工作，因而企業管理水平和技術水平都有所提高，預計可以超額完成國家計划。但是，由於我們在思想上存在着片面观点，並缺乏深入、踏实的工作作風，因此在貫徹执行全年方針任务中是不够全面、不够徹底的，工作中还存在着嚴重的缺点和錯誤，突出的表現是質量低、事故多。

（一）產品質量下降，是1955年工作中帶有普遍性的嚴重的缺点。棉紗标准品率全年預計僅完成53.95%（計划为78.57%）。棉布質量虽完成了上一等品率計划，但棉布外观疵点方面仍很不好，織疵（如跳花、蛛網等）还很多，並有「臘斑」「起毛」等現象，造成印染布次品率达3%左右。印染厂方面存在質量問題更为嚴重，全年18种產品的一等品率，能按月完成計划的僅有3种，能按季完成計划的僅有7种，另有8种始終不能完成計划，因为色布顏色不匀，花条多，强力差，花布色澤不鮮艷，圖案陈旧，花紋模糊，曾造成了滯銷的現象，消費者和加工工厂都曾多次提出了批評。

造成產品質量下降的原因，是由於我們質量观念不强。几年來，我們在發动羣众厲行節約（包括節約用棉）方面曾做了一些工作，但对於提高質量的工作却做得很不够。一方面是缺乏深入地、具体地向工人羣众進行質量观念的教育，另一方面对於提高質量的技術工作和管理工作也鑽研得不多，再加上过去沒有統一的質量标准和質量指标，因而就使忽視質量的思想，長期存在而不能糾正，眼光近視，看不到保証和提高質量在整个國民經济中的意义和影响。

这种忽視質量的思想，在原棉供应不足和原棉品質降低的情况下，就顯得更为突出。当然，1955年第二、三季度（特别是第三季度）原棉情况是不好的，一方面是供应不足，原棉品級屢次变化，配棉成份变动次数增加（据一个厂統計9月份改了48次），因之对原棉預处理和变更工程設計等工作增加了困难；另一方面，原棉含水过大（高达11～13%），成熟度不足，纖維强力弱，雜質多（佔总含雜量的80%以下，这种雜質很难清除，在檢驗中手檢雜較机檢雜多一倍），这就說明在这种原棉情况下，保証棉紗質量完全达到一等一級标准品率是比較困难的，但問題不在这里，如果我們具有明確的質量观念，那么我們就能够不慌不乱坚决地克服困难，至少也会比1955年的实际質量情况要好得多。但我們沒有能这样做，我們無論在思想上或是作法上都沒有能照顧到質量，經初步檢查，表現在以下几方面：

（1）在原棉困难的情况下，保証質量的思想不够坚定。如有些人採取了「堵一头」的方法，認为質量完不成計划，只受一次批評，用棉量完不成計划，要受三次批評

（指在技術上、計划上、成本上都会受批評），因此放松了質量，片面地抓用棉量。在第三季度原棉供应不足，品級下降时，甚至还取了一种投机取巧的办法，就是在棉紗雜質粒数的檢驗方法上，改用較深色的紙來檢驗，这种檢驗方法歷时將近兩个多月。当时，我們还为这种錯誤的作法辯护，認为改用較深色的紙以后，棉結增加了36%，而雜質僅減少27%，强調棉結对質量的影响大，因此說这种改变是正確的，但实际上这是从本位主义出發的一种取巧的作法，对質量檢驗工作帶來了很不好的影响。

（2）对完成質量計划抱有片面的任务观点，不是从國家整体利益出發切实的改進質量，而是部分突击；認为完成指标就算完成了任务，不去虛心听取消費者和加工部門的意見。我們在1955年前三个季度，在棉紗質量方面，主要是抓提高品級的工作，但对改進棉紗品等方面進行工作很少，对全國清、鋼、漿專業会議所確定的有关改進棉紗品等的有效措施，認眞貫徹执行做得不够，同时在提高棉紗品級感到困难时，有的厂竟採取了「以等代級」的方法，單純提高棉紗强力，而把品級放下不管。在棉布方面，紡織厂因为棉布檢驗物理指标和外观疵点的办法还未正式全部实行，因此就滿足於完成了正布率計划，而不再鑽研和改進質量。印染厂遇到困难时則埋怨坯布不好，对自己的缺点也缺少認眞的改進。

（3）盲目節約，影响質量。在採取節約措施时，往往不首先考慮是否影响質量，如有的厂盲目追求節約漿紗面粉的数量，在缺乏技術措施保証的情况下，一个月之間使每袋面粉漿出匹数由140匹增加到最高时208匹，造成棉布的嚴重起毛，机下落纖維率增加，不僅嚴重地影响到印染品的質量，並使棉布强力受到很大損伤。在印染厂也有盲目減用染化料，嚴重影响質量的現象，七月份曾因此造成退貨一千多匹。此外，如不合理的節約用油，磨損机件，回用劣質再用棉再用棉等現象也是有的。

（4）由於長期存在着忽視質量的思想，因此就对保証質量所必須具备的一些基礎性的技術工作未加重視，同时也就看不到廣大工人羣众在提高質量工作中的重要作用，而是企圖採取臨时性的突击措施，來达到提高質量的目的。如有的技術幹部認为：發动羣众还不如自己研究几条「措施」更有效，因此，机器的保全保养狀态不良，机件不合規格，清潔扫除工作不徹底，塵棒漏格堵塞，和操作方法不合理等現象長期存在，而未加以徹底認眞地改善，就使產品質量的改進，缺乏了基礎性的保証。

（二）事故多是1955年工作中另一个嚴重的缺点，1～11月份全局工伤人数达236人，其中死亡8人，重伤6人，僅國棉一厂鍋爐曝炸事故就造成伤亡77人，財產損失达39万元，並使全局季度計划不能完成。

造成事故多的原因，是由於我們在思想上对安全生產缺乏足够的重視，同时在管理工作中也存在着混乱、松弛及官僚主义的現象。

（1）長期以來，我們虽然一般的認識到安全生產的重要，也把安全生產作为一項經常的工作，但却盲目地認为紡織厂不会有什么重大事故，而低估了安全工作的重要性，因此实际上常常把安全和生產对立起來，把安全工作交給职能机構管理，檢查工作也只过問事故件数，不認眞追查事故的性質和原因；会議很少研究安全問題，对上級屢次發來的有关安全的法令、指示、通报和規定，均未認眞研究，切实貫徹执行，而是照批照轉，对其执行情况更未檢查。由於我們思想上忽視安全，因此也使各厂在貫徹安全

生產的方針时不够有力，有的幹部甚至認为安全工作是一种「負担」。

（2）管理上的混乱、松弛，也是事故得以滋長的原因。实际上对安全工作是長期处於無人負責的狀态，各級生產領導者在日常工作中，还沒有能把生產和安全統一管理起來。上級机关頒發的技術規程，沒有切实貫徹执行，技術管理缺乏明確制度，或虽有制度也流於形式，以致生產指揮錯誤、違犯操作規程或檢修方法不合理等現象，不能及时制止和糾正，这就难免經常發生事故。

（3）我們在工作中存在着官僚主义，思想領導薄弱，領導工作不全面、不深入，缺乏經常的現場檢查，对不断發生的問題，未及时進行处理和教育，因而对不負責任、不守紀律等現象，也沒有及时、徹底加以糾正和批判。

（二）

我們在1955年的实际工作中，有以下几点体会：

（一）关於提高技術、改進質量的工作：

（1）必須切实做好基礎性的技術工作，嚴格执行技術規程制度，認眞地、有計划地学習和推廣先進經驗，才能擺脫生產中的忙乱、被动狀态。1955年前三个季度，我們技術工作在这方面做得很不够，甚至在1954年已經初步推行的技術管理規則也放松不管。歷年來技術管理薄弱的缺点依然存在。如：机器的重要部件規格不統一，平修質量不好，变更工藝設計时責任不清，制度乱混；車間和机台的清潔制度不健全，清潔操作不合理，因清扫不徹底，使塵棒、漏底常有堵塞現象；运轉操作中的分段、接头不合理等等。这些都是經常嚴重影响質量的因素，是我們質量經常有很大波动的主要原因。第三季度以后，由於初步的整頓了这方面的工作，有計划的進行了部分檢修，正確和統一了机器重要部件的規格，進一步推行了保全的新交接驗收制和內部質量檢查制，因此器的正確狀态有所好轉，建立了調整变換齒輪的制度，克服了过去的錯誤現象。与此同使机时，初步整頓和健全了清潔制度，改進了分段搭配等操作方法，这些对提高產品質量都起了顯著作用。棉紗强力已較前穩定，支数不匀率也有所降低，机器的除雜效能也顯著提高了。經驗証明：改進技術条件和嚴格执行規程制度，对於老厂來說是更为必要的，也是可能的。从紡織企業多机台的特点來看，加强經常的管理，克服各机台的不平衡狀态是非常必要的。过分强調老厂条件不好，但又不切实改進的态度亦必須糾正。当然除了整頓企業內部的一些基礎性的技術工作外，認眞学習苏联和各地区的先進經驗，加强措施，改進技術也是必不可少的，必須把兩者結合起來，才能达到改進技術、提高質量的目的。

（2）制訂統一的質量标准，並規定質量指标，是保証和提高產品質量的有效措施。事实說明，由於1955年部对企業控制了棉紗質量指标，这对促進棉紗質量的提高起了積極作用，自上而下开始重視了質量問題，因而也推动了技術和管理的改進。僅从檢查試驗工作來看，1955年有很大提高，不僅对过去某些不正確的試驗方法有所改進，而且还建立和健全了一些行之有效的制度，例如：建立了对試驗結果及时分析的制度，这样就便於發現問題和解决問題，並且可以積累資料，逐步掌握生產中的規律，國棉三厂通过控制机械牽伸和格林牽伸的差異率，对改進支数不匀率也有一定效果。1956年全國

將实行統一規定的紗、布質量标准，我們認为这是非常正確和適时的，我們將在全國質量标准实行之后，研究規定半成品的質量指标，具体握掌以保証產品質量進一步的提高。

在貫徹統一的質量标准时，特别在开始时期，我們認为应及时，注意檢查試驗方法，以求执行的統一，这是很必要的。1955年第一季度开始实行棉紗質量檢查时，由於各厂試驗方法不統一，眼光不一致，結果意見紛紜，糾纏不清。自4月份起，全局除規定了統一的試驗方法之外，並由局統一檢驗棉結、雜質，結果很好，因此，今后在实行棉布質量統一規格时，还必須注意这一問題。

（3）必須充分掌握原棉性狀，对不同原棉進行不同处理，並及时相適应的採取工程設計，才能經常保証產品質量。1955年第二季度，原棉的特点是含水大，纖維强力弱，雜質多，我們沿用了过去的經驗，增加了「反打」次数，結果用棉量增加，而棉紗雜質不見顯著減少，經过試驗証明：清、鋼过程对雜質的打碎、破坏程度是很高的，每單位重量，生条含雜粒数为原棉含雜粒数的7.86倍，說明过度打击並不能減少棉紗雜質，在我們改变了过去的「反打」，並在清花車間採用了花卷合花，鋼絲改進了工程設計之后，效果就比較好，这就說明了对不同原棉，進行不同的处理的重要意义。

为了保証產品質量，今后我們必須加强預見性，加强对原棉情况的掌握，但同时我們也建議原棉供应部門，应尽量改善原棉的供应情况，加强原棉檢驗工作，來提高原棉品質。

（二）关於推行經济核算制工作。我們在1955年建立了决算会議和工場經济活动分析制度，整頓和健全了主要消耗材料定額，並在第四季度开始推行了班組核算。經过一年的工作，我們体会是：

（1）推行經济核算制与改進技術、經济定額是有密切关系的，定額工作不健全，將会影响核算的正確性；但也不能認为必須使定額达到准確之后，才可能推行經济核算制。

天津國棉四厂根据企業經济活动全面分析，發現企業管理中的薄弱环節，通过决算会議予以解决，成效很顯著。1955年第一、二季度該厂共節約了資金11,700余元，並積極地处理了呆滯材料和廢料，幹部和工人反映很好，積極性和責任心都有所提高，在計划統計工作上也有了改進，过去清花制成率波动很大，目前可以控制上下差異不超过1%。天津國棉三厂通过工場經济活动分析，發現清花車間用料無人負責，造成積压和浪費，經过分析会議檢查之后，建立了用料的預算審查、保管和盤存退料等制度，不但減少了浪費，並使消耗定額准確了。此外，如各厂在保全部門推行經济核算制后，健全了原始記錄机物料消耗定額，不再是僅由幹部坐在办公室里制訂了，因而較前准確。这些都說明推行經济核算制对改進企業管理和提高定額的正確性是有很大作用的，經过一年的工作实踐，我們認为：在目前情况下進一步貫徹經济核算制是可以的，也是应該的。

（2）不能企圖用經济核算制解决一切問題，因而使工作过於复雜，必須从实际出發，由簡到繁。在進行的步驟上，开始时可以先建立一些制度，然后再逐步健全經济核算制，如推行决算会議，工場經济活动分析会議，健全消耗定額的記錄審查制度等等，这些在我們实际工作中，都起到了一定的作用，如果把經济核算制工作弄得过於复雜，

不僅工作上造成被动，而且經济核算也不能巩固。此外，在核算指标內容上，也应該从实际出發，否則过於复雜，將徒劳無益。例如，質量的核算問題，車間以下，应按照能直接負責並便於檢查的原則，組織核算，如要求細紗看車工人核算棉紗标准品率那就是不合適的。

（三）关於建立一長制和生產区域管理制方面，我們的工作和体会是：

（1）1955年我們在行政系統內，按照一長制和生產区域管理制的原則調整了机構，划分了职責范圍，確定了定員編制，建立了一些工作制度，進行了劳动紀律教育，制訂了企業內部劳动規則。从几个月來的效果看，首先是初步建立了日常管理秩序，加强了計划管理。以往各厂对財务成本計划，多由职能部門編制、核算，生產領導者很少过問，对計划执行沒有檢查和切实的分析制度，目前这种情况已有了改变。其次，減少了工作中的無人負責、互不协調的現象，由於职責范圍的划分，过去各部門到厂長室「打官司」的現象減少了，幹部反映：「大小事找到主了」。再次，統一了生產指揮，提高了工作積極性初步扭轉了領導工作浮於上層和忙於事务的現象。車間幹部說：「过去三个主任一人一套，不知听誰的，現在任务明確，幹起來勁头足了。」工人說：「过去总看不到厂長和总工程师，現在他們常來了」。这些当然都是企業中的新气象。所以能够如此，就是因为一長制和生產区域管理制的建立，可以解决这些方面的問題。随着这些問題的解决，使行政管理水平也大大地提高了。

（2）建立一長制和生產区域管理制，在开始时，集中一段时間來進行，效果是較好的，因为这是社会主义企業管理的基本制度。这一制度的建立，涉及到企業內部的各个部門，同时也將要使工作人員的思想作風有一个根本的轉变。因此，拖長时間將不易擺脫旧習慣的影响，我們在1955年利用停產期間，集中力量建立了这一制度，工作較深較透，效果較好。但必須指出：一長制和生產区域管理制的建立，並不是用一段时間採取突击方式所能完全解决的，直到現在，企業幹部中紀律性和責任心不强，以及不認眞执行制度的現象仍是存在的。例如有一个厂，幹部中認眞执行生產巡視制度的僅有二分之一，工人中違犯劳动紀律的現象还相当嚴重；此外，工作人員業务水平和技術水平还很低，不能完全適应工作的要求，因此，今后还必須經常注意加强这方面工作。

（3）建立一長制和生產区域管理制，应該与改進企業各項管理制度相結合，这样，可以充实一長制和生產区域管理制的內容，也可以使企業各項管理制度得到巩固。我們在建立一長制和生產区域管理制的过程中，結合貫徹技術管理規則，建立了生產巡視制度和生產調度制度，結合推行經济核算制建立了决算会議和工場經济活动分析会議等制度，效果是很好的。目前，生產領導人員終日不進車間的現象沒有了，技術管理規則的貫徹深入了，生產領導人員不过問經济的傾向也有所扭轉。

（三）

我們完全同意張副部長在报告中所提出的部在1956年的方針任务。根据我局过去一年來的工作經驗和目前的实际情况，准备在1956年進行以下几項工作：

（一）在提高質量方面：在第一季度深入發动羣众，討論國家計划，开展質量檢查运动；並做好以下几項經常工作：

（1）進一步加强基礎性的技術工作，嚴格执行技術規程和制度，提高平修質量，改進檢修方法和机器維护工作，正確机器狀态，統一机件規格；改善当車工的操作方法，繼續整頓清潔工作；加强日常工藝試驗，健全工程設計的管理，嚴格技術工作的監督和檢查。

（2）加强对原棉条件的預見性，及时地進行合理的原棉处理和工程設計。

（3）繼續施行有效的技術措施，認眞学習和推廣先進經驗，經常注意和总結羣众的技術經驗，加强以提高質量为重点的試驗研究工作。

（二）在繼續推行經济核算制方面：

（1）結合經济核算制的繼續推行，進一步健全技術經济定額，整頓原始記錄和收付盤存制度，結合技術工作的改進，通过技術測定的方法，使定額進一步达到正確。

（2）進一步健全厂內經济核算制，繼續推行班組核算制，提高决算会議和經济活动分析的水平。

（3）加强財务成本管理，嚴格財政紀律。

（三）在健全一長制和生產区域管理制方面：

（1）在幹部和工人中進行經常的劳动紀律教育，改善目前企業中存在的工作散漫和紀律的松弛狀况，提高工作人員对國家事業的責任心。与此同时在幹部中進行依靠党、依靠羣众的教育，進一步加强民主管理。

（2）組織專業講座和訓練班，普遍提高幹部、副工長和工人的業务水平和技術水平。

（3）進一步划清职責范圍，解决遺留下來的一些职責不清問題。

（4）請示上級党委，研究解决企業中党、政、工、团的分工問題。

（5）繼續改進基層劳动組織，抓緊建立工区的工作。

（四）在巩固与提高作業計划方面：

（1）提高供应車間的計划編制水平，改变目前計划不切合实际的現象。

（2）健全輔助部門特別是修理部門的作業計划，这不僅对生產是必須的，而且推行經济核算制也需要如此。

（五）在安全生產方面：

（1）对职工特別是生產領導人員，經常進行安全生產的教育，向忽視安全的思想進行斗爭。

（2）按照上級頒發的有关安全的規程制度，結合企業具体情况，制定關於鍋爐、电气、受压容器、汽水管路、厂房建築和机器設备等的安全檢查檢修制度及檢修質量标准。

（3）組織电动部全体职工認眞学習电業法規及有关各項規程、制度，在紡織車間認眞貫徹技術管理中有关安全的各項規定，不断提高技術操作水平，以確保安全生產。

廣泛地开展社会主义競賽，为动員廣大紡織工人羣众，提早完成第一个五年計划而奋斗

紡織工会全國委員会　王伯泉

紡織工会全國委員会完全同意紡織工業部張副部長向大会提出的“紡織工業部1955年主要工作总結及1956年工作佈置”的报告，認为报告中所提出的問題和任务，是符合紡織工業实际情况的。

1955年由於紡織工業原料供应不足，因而在生產上，以至工人生活上引起了一些新的困难和問題，紡織职工羣众在党的領導下，为了克服困难，保証完成國家計划，積極地开展了以厉行節約，提高質量，全面完成國家計划为中心的劳动競賽，特别自中央提出厉行全面節約的号召，和全國人民代表大会第二次会議通过了發展國民經济的第一个五年計划以后，更大大鼓舞了紡織职工的劳动热情。如國棉上海十六厂劳动模范、車間主任朱杏福同志，当他看到自己親手安裝的清花机落下大量有效纖維时，感到非常痛心，於是开动腦筋，和技術人員合作，在清花机上提出了七項重要的改進措施，節約了大量原棉，提高了棉卷的質量。正由於依靠了廣大职工羣众的这种社会主义積極性和創造性，廣泛地开展了劳动競賽，才在厉行節約、保証質量和保証完成國家計劃方面取得了一定的成績。

紡織工会1955年在組織羣众开展劳动競賽，保証完成國家計劃方面，曾進行了以下几項主要工作：

配合紡織工業部推动各企業行政和工会委員会簽訂了集体合同，1955年簽訂集体合同的企業共有110个，其中國营企業55个，地方國营企業26个，公私合营企業29个。集体合同的簽訂在保証完成國家計劃方面，改善职工劳动条件以及物質文化生活方面，都起了不同程度的作用。其中鄭州國棉二厂、哈尔濱亞麻厂、青島國棉五厂、天津机械厂等所起的作用，較为顯著。

大部分的省、市委員会配合各紡管局或工業廳，在党委的領導下，組織了厂际競賽或厂际同工种同業务競賽。如浙江省組織了各綢厂，开展以提高質量为中心內容的劳动競賽，使出口人造絲軟緞正品率由6月份的4.64%提高到9月份的88.83%；出口素达夫綢正品率，由6月份的13.18%，提高到9月份的87.86%。武漢市的厂际清花、鋼絲同業务競賽，和河北省的厂际食堂競賽，对工作都起了不少的作用。

为了推动劳动競賽經常持久地展开，紡織工会全國委員会配合紡織工業部召开了劳

动競賽評比獎励專業会議，總結了各地的經驗，並由紡織工業部、地方工業部、紡織工会全國委員会联合頒發了"國营紡織企業劳动競賽評比獎励办法(草案)"。不少工厂已經根据这一办法，对劳动競賽進行了按期地評比和獎励，推动了劳动競賽進一步的开展。

对职工羣众的生活問題，1955年紡織工会各級組織較过去更加重視了。許多厂工会組織，在党委的領導下，配合企業行政对职工生活進行了調查和排隊，对困难职工給予了救济；許多工厂的工会組織，已經加强了互助儲金会的工作，重慶、青島、佳木斯等地，有些紡織厂用自建公助的方法，帮助修建工人宿舍，解决了部分工人的宿舍問題。許多工厂的工会組織也配合了企業行政，加强防病防伤工作，增進职工的健康，如1955年第三季度疾病缺勤率，由去年同期的3.78%降低到3.03%。

此外，紡織工会各級組織在党的領導下，对劳动保护、工資，以及对資本主义企業的社会主义改造等方面，也進行了一些工作。

一年來紡織工会組織虽然做了上面一些工作，但是在紡織工会工作中，特别是全國委員会的領導上亦还存在着許多缺点和問題：

（一）在羣众生產工作方面：

（1）厉行全面節約、提高產品質量、保証完成國家計划，是1955年劳动競賽的主要目标，但由於全國委員会事先对幹部和羣众，進行劳动競賽的全面观点的教育工作做得不够，又沒有深入檢查和及时糾正，以致使1955年在劳动競賽中，發生了嚴重的忽視質量的偏向。特别自第三季度起原棉供应緊張，而技術措施又沒有相应的跟上，紗、布質量急剧下降。更嚴重的是有些厂为了追求所謂"成績"，擅自放寬檢查尺度，弄虛作假，这种資本主义的經营思想，違法乱紀的行为，給國家和人民帶來了很大的損失。農民兄弟把那么好的棉花供給我們，希望我們織成坚固美观的布來滿足他們的需要，而我們却沒有能很好地滿足農民的这一要求。工会組織，对於質量下降的情况，沒有及时地揭發和协助行政來設法糾正，嚴格的說來是一种失职行为。几年來的事实証明：当領導上强調節約时，就会產生忽視質量的現象，而当强調質量的时候，就又会產生忽視節約的現象。希望1956年在劳动競賽中，能够根据張副部長在報告中所提出的方針，把提高質量与厉行節約精神完整地加以貫徹，來糾正以往的偏向。

（2）劳动競賽相当普遍的存在着不同程度的形式主义。形式主义主要表現在帮助羣众实現劳动競賽的保証条件做得很差。總結推廣先進經驗虽然作了一些工作，但不少企業仍然是大会通过，草草了事，缺乏深入具体的組織工作；对合理化建議工作，自从技術革新口号取消以后，普遍放鬆了領導；有些管理幹部人为的給工人实現保証条件上造成了許多困难，如有的厂由於計劃指标訂得不合理，机器效率發揮到100% 也不能完成計劃，反而責备工人不積極，要工人進行檢討；有的保証条件訂得空空洞洞，有的应有尽有，長达数十条，有的訂出以后随即丢失，既不檢查也不總結，因而有的工人說，我們的保証条件是"說在嘴上，寫在紙上，交給組長，沒有下場。"產生劳动競賽形式主义的原因，主要是領導上的官僚主义所造成的。

（3）在組織劳动競賽中，存在着不同程度的强迫命令，包办代替作風。劳动競賽是廣大职工羣众主动性和積極性的表現，但是我們在实际工作中却往往忽視了積極地採用各种方式向职工羣众進行社会主义教育，去解决思想問題，提高他們的社会主义覚悟

程度，啓發廣大职工羣众的劳动热情。而是往往按照我們自己意志去要求羣众，盼望羣众运動，能遵循着領導的主观意圖來發展。不少企業劳动競賽是大会一轟，競賽就开始了，有头無尾，有的厂还違背羣众自覚自願的原則，强迫羣众制訂競賽保証条件。这些包办代替，簡單化的工作作風，就必然不能發揮羣众的積極性。

（二）在关心工人生活方面，紡織工会也存在着許多嚴重的缺点，我們对社会主义性質的企業，搞好生產和改善职工物質文化生活的一致性認識不足，对改善职工劳动条件和物質文化生活重視不够。1955年因工伤亡事故虽然比1954年有所降低，但也仍然相当嚴重。工資是职工羣众生活的主要來源，根据紡織工業部的統計，1955年上半年國营紡織企業劳动生產率計划完成了101.57%，而职工工資基金計划僅完成99.42%；生產工人平均工資計划完成99.09%，这說明工資基金有不少結余；由於工資等級制度中存在問題，部分值車計件工人工資标准偏高，採取了高定額來平衡工資水平的办法；其次未考慮到紡織企業多机台管理中机器排列的特点，而採用了不符合实际的看台定額，如織布工訂为8.8台，同时，又沒有採取有效措施帮助工人完成定額，因而造成大批計件工人長期达不到定額。如1955年上半年國营紡織企業中，細紗工完不成定額的人数佔上車工人的49.8%；天津二厂1955年6月份老布場絡經工人即有98%以上的工人完不成單位產量；在獎励制度中存在着嚴重的惩办主义現象，如沈陽毛紡厂机織車間1955年4月份獎励了33元，却罰了428元，罰金多於獎金达12倍。不少企業仍然存在着下車制度。有些企業已經实行或正在醞釀实行食堂“企業化”，而实行“企業化”又不改進管理，結果，也往往会增加工人的負担。加班加点和变相的加班加点現象仍很嚴重，如青島國棉五厂1955年6月份由於計划不周，完不成大修理計划，該厂为了“全面均衡完成國家計划”，採取了挖肉补瘡弄虛作假的手段，造成了生產上的混乱，和嚴重的加班加点的現象。特別是青島國棉八厂，由於行政不合理的調动工人，造成工人牟宾朋自殺事件，事后又不加以妥善处理，在羣众中造成極坏的影响，該厂工会对这一嚴重問題，不但不加監督，反而参与其事。又如山西晋華紡織厂对待工人也有嚴重的違法乱紀行为，紡織工会全國委員会工作組於1954年8月去該厂檢查工作时，已經初步發現祇是向該厂提了意見，建議糾正，但並未作認眞的研究和深入的檢查，來和这些惡劣的行为作斗爭。以上問題，虽然行政領導上要負責任，但紡織工会也要負很大的責任。有关工人工資、生活等問題，紡織工会特別是全國委員会与行政領導研究很不够，缺乏妥善的处理。这說明紡織工会对工人生活的关心是非常不够的。我們除在今后工作中轉变工会組織的思想作風外，同时建議紡織工業部和地方工業部要加强行政管理幹部的思想領導和依靠羣众和关心羣众的思想教育，來防止以上这些嚴重問題的繼續發生。

（三）紡織工会全國委員会領導水平不高，对偉大的社会主义革命的重大意义和自己应起的作用認識不足，滿足於既得的成績，不能从工作的發展中提出新的問題和意見，而是安於現狀，縮手縮脚，患得患失，使領導思想远远的落在形势的后头。如厂际競賽問題，我們片面地接受了1951年的教訓，强調困难的因素，对下面幹部和羣众的積極性估計不足，因而遲遲不前，直到最近規划1956年工作时，还在打算要各地区自己搞。当北京國棉一厂提出开展厂际競賽的倡議时，我們才將厂际競賽提到議事日程上來。对於總結推廣先進經驗，我們也只是滿足於羣众之間的互教互学和观摩表演，而对数

年來羣众的創造，沒有加以有系統的總結和推廣。扫除文盲是廣大职工迫切的要求，也是社会主义建設不可缺少的条件，但一直沒有引起我們足够的重視。对於組織羣众自建公助宿舍，目前在其他產業已經大力推行，成为解决职工宿舍問題有效的方法，而紡織工会虽然在这方面，1952年已首先在青島取得了一定成績，總結了經驗，但由於感到困难很多，因而直到現在还沒有推廣。在領導方法上，全國委員会滿足於總結点滴經驗供各地参考，但对如何發揮省、市委員会的作用研究得很少。

1956年是第一个五年計划的第四年，今年將是社会主义建設和社会主义改造事業空前高漲的一年，在新的形势下，紡織工会全國委員会必須克服保守思想，打破工作常規，大胆放手的展开工作。1956年紡織工会圍繞保証完成國家計划，打算進行以下几項主要工作：

（一）为了發揮廣大职工羣众的創造性和積極性，保証完成或提前完成1956年的國家計划和紡織工業第一个五年計划的任务，紡織工会应配合紡織工業部和地方工業部，大力支持北京國棉一厂所提出的开展厂际競賽的倡議，在厂內競賽的基礎上在全國范圍內开展以提高質量，厲行節約，提高劳动生產率，提前完成第一个五年計划为主要內容的厂际競賽。

（二）大力推行集体合同制，經驗証明：集体合同是社会主义企業科学的管理方法，是發动羣众开展劳动競賽、保証完成國家計划的最好的組織手段，簽訂与推行集体合同可以使國家計划成为职工羣众的实际行动；可以加强幹部和工人的責任感；可以把行政和工会工作放在羣众監督之下，圍繞完成國家計划，作一通盤規划和全面安排。今年要求所有國营和地方國营紡織企業，結合貫徹1956年國家計划，簽訂集体合同；公私合营企業，已經簽訂的繼續簽訂，还沒有簽訂的，都要求積極簽訂。

（三）在劳动競賽中，必須貫徹改進技術、提高技術、学習与掌握新技術的方針。組織羣众学習苏联經驗；總結与推廣先進經驗；配合紡織工業部对三大工作法進行一次檢查，並集中各地經驗總結几种先進工作法，加强职工羣众的技術教育。

（四）在總結推廣先進經驗的基礎上，配合紡織工業部和地方工業部，於第三季度召开一次先進生產者代表会議，交流先進經驗，动員羣众提前完成第一个五年計划。

（五）進一步开展羣众工資工作，加强对工資工作的羣众監督，大力协助行政進行工資改革。

（六）加强羣众劳动保护工作，普遍推行劳动保护协議書，建立和健全工会劳动保护机構及工作制度，監督並协助行政改進工厂照明工作和貫徹执行劳动保护法令。

（七）加强業余文化学習的領導，大力开展扫盲工作，要求在1957年內扫除紡織企業职工中的文盲。

（八）進一步改善职工生活，在有条件的地区，大力推行自建公助宿舍，以解决部分工人住宿舍的問題，二年內基本上消滅女工陰道滴虫病，准备在几个地区建立療养院……等。

（九）加强私营企業的工会工作；積極参加对私营企業社会主义改造工作。

紡織工会在進行以上工作中，是离不开各級行政的配合、协助和監督的，希望大家对紡織工会的工作及时提出意見，以便帮助我們改進領導。

对推行厂内經济核算制，加强技術領導的几点体会

上海國棉一厂厂長 黄宗林

一年來，上海國棉一厂在上級党委和部、局的領導下，依靠了全体职工的努力，1955年1～10月份除棉紗質量有二个月未完成計划指标外，其他各項指标都按月均衡地完成。現將我厂推行厂內經济核算制的体会和在技術領導方面所做的主要工作，以及工作中的缺点向大会做一次彙报。

一、推行厂內經济核算制的体会

（1）必須加强定額工作与系統的下达經济指标。完善的定額才可以更好地組織厉行節約工作，有了指标才可能組織核算工作。我們全厂共頒發了11种定額，建立了流动資金、劳动工資、材料、低值易耗品等五种定額管理制度，机物料定額由83种（佔資金75%）擴大到214种（佔資金95%）；定額經过整理下达后，不僅为系統的下达指标創造条件，而且也推动了節約工作。如細紗筒管自建立定額管理后，週轉量由155万只降到110万只，文具印刷降低了30%，机物料由第一季度每班750元降低到595元。各級指标經过初步整理，做到指标上下連貫、主次分清，因此，車間主任及值班長反映說：过去指标方向不一致，現在指标是「路路通」。

（2）必須改進核算業务，確定核算表式及核算指标，划分經济責任，合理制定單价，整頓統計紀錄工作。核算表式及核算程序应力求簡單，小組核算可以运用羣众力量，推选小組經济幹事，並進行適当的訓練；同时，为了照顧工人文化水平低及工作时間忙，小組核算可以採用單价对照表，減少复雜的計算工作，小組經济幹事能够在5～10分鐘內，將生產結果算好。

（3）必須注意加强核算的运用，每週每月及时公佈成績，运用生產檢查会議，檢查核算成績，作出改進决定，發动羣众开展劳动競賽。如北紡清花間10月份上半月核算超支630元，該車間通过檢查核算的結果，加强机台的气流控制，主要机台落棉含雜率由82%提高到89%，下脚完成了計划，10月份節約305元。

（4）注意加强推行厂內經济核算制的政治思想工作，提高經济業务知識，批判保守思想与个人主义，才能引導幹部和羣众参加經济核算工作。在推行厂內經济核算制的初期，幹部与羣众的主要思想是忽視經济核算制的作用，簡單地把經济核算制了解为「計划乘單价」，或認为「有了成本核算，不一定要經济核算」，「只要控制數量，不要控制金額」等思想；初步推行厂內經济核算制以后，幹部与羣众的思想主要是强調經济核算制的作用，而不去認眞运用，不去加强其他方面的工作，只是片面地追求核算的形式，这些思想都必須給予適当的批判。

（5）推行厂內經济核算制，必須注意巩固提高作業計划与加强企業經济核算制的領導。巩固作業計划主要是統一表式內容、改進編制質量、縮短編制时間、加强集中調度等；机物料採購作業計划季度分月改为月度分週計划，編制时間由每月16日推迟到23日，加强了採購耗用平衡工作。加强企業經济核算制方面，我們推行了月度財务收支計划，召开了四次决算会議，加强了計划預先審查制度和建立了三种限額領料單。

二、在技術領導方面所做的几件主要工作

自1955年5月份起原棉品級逐漸低劣，配棉时間大大縮短，在这种情况下，对保証質量及節約用棉，幹部与羣众普遍存在着信心不足，有畏难情緒。針对这一情况，我們加强了思想領導，發揮集体智慧，加强了技術領導工作，特別是加强了原棉管理与工藝設計工作，終於在混用巴棉

75%的情况下，棉紗品質指标保持在1700以上。一年來，为了保証質量節約用棉，我們在技術領導方面，主要做了以下几件工作：

（1）主动与花紗布公司联系，了解原棉存儲情况，縮短車船运輸时間，爭取原棉迅速到厂，如果不能大批棉花到厂，則爭取小量棉花先行到厂，这样在大批棉花投入生產前，有充分时間做好生產准备工作。

（2）加强棉花檢驗工作，棉檢室增加棉花檢驗內容，从檢驗棉花長度、等級、含水、含雜，增加到檢驗棉結、不孕籽、整齐度、纖維强力及含剝桃棉的百分比，清花間並配合棉檢室做到逐包檢驗，这样便利於正確制定混棉方案。

（3）加强混棉工作。根据檢驗結果，棉檢室分析了棉花特性，提出配棉方案，每当上下期混棉成份有較大变动时，总工程师組織力量進行小量的快速試驗。每次混棉成份变动时，厂長及工程师即召开混棉会議，有工場長、清鋼車間主任、業务科、棉檢室、計划科、財务科、技術監督科及清花間技術工人參加；会議上由棉檢室报告棉花特性、混棉方案与根据，紡部工場長报告試驗的結果，然后討論混棉方案，工藝設計及技術措施。这样使大家全面了解混棉情况，充分發揮大家智慧，來决定混棉成份。混棉方案一般考慮到以下四个問題：

①从保証全面完成各种支数棉紗質量出發，考慮上下期支数之間的用棉均勻搭配，以及根据不同紗支的質量要求，採用不同的混棉成份。

②尽可能使用同性質的棉花混合处理，減少清花間头道花卷成卷种类，減少翻改次数，这样可以改善均勻度，減少退卷。

③根据原棉含水多少，加强去湿与給湿工作，控制清花間的相对湿度，开放水門及適当的运用人工給湿，使原棉適宜於工藝处理。

④混棉成份考慮到單价核算，使混棉不致因为等級偏高而影响成本。

（4）加强工藝設計工作。合理的工藝設計，不僅可以提高質量節約用棉，同时可以推动技術領導工作的全面开展，促使計划工作与技術工作相結合，減少作業計划不必要的修改与調度。

我厂过去对工藝設計的管理是比較差的，这是認为老厂工藝設計已有一套，產品品种变动很少，因此，也想不到工藝設計的系統調整問題。工藝設計管理上缺点很多，如为了滿足產量要求，不顧質量，盲目加大細紗牽伸；同时对工藝設計缺乏全面的考慮，清鋼部門考慮的多，其他部門考慮的少；工藝設計的变动缺乏請示报告制度，因且存在着混乱現象。

1955年我們加强了这方面的工作，根据每次混棉成份的变动，与小量試驗的結果，調整工藝設計，研究了前后牽伸的合理分佈，清花間机器的合理使用与气流的控制，各部分机器的隔距、速度合理調整，以及細紗撚度的合理規定。牽伸的分佈一般在棉花品級較好的情况下，在保証質量的基礎上，加大后紡牽伸是合乎經济要求的。在混用巴棉时，我們加大了前紡牽伸，而縮小了后紡牽伸，如21支紗鋼絲牽伸由88.4倍調整为98倍，細紗牽伸由16.08倍調整为13.93倍，因而修正强力由原來84.38磅提高到88.20磅，支数不勻率則由2.3%降到1.91%。

我們在制訂紗場工藝設計时，同时也考慮到穩定布場的生產，布場也經常分析原紗情况，决定布場的工程設計。例如21支混用75%巴棉时，为了保証紗的强力，細紗車中心牙要減少四个齒，如果一下子改变过來，就会使21支細紗撚度突然加大，則会使布場產生錯緯、花緯次布，並可能影响印染的横擋次布；因此，我們决定在新旧混棉成份替換的时期，採取分二次各加二个牙的办法。同时，布机間嚴格控制不同撚度緯紗分区使用，这样既穩定了棉紗的質量，棉布的質量也沒有受到影响。

（5）加强对棉紗質量的檢查，做到每班檢查一次棉紗質量。工場長每日看过中班質量試驗結果后才回去，如果早班試驗結果棉紗質量不好，行政幹部即追查原因，中班採取措施以保証全面完成質量計划。在5月份有一天，南紡場21支紗早班品質指标僅达二等，支数不勻率为一等，当日完成一等一級紗很危險，於是总工程师决定減少細紗中心牙，增加細紗撚度，因而細紗强力增加，中夜班21支品質指标即上升，完成了当日一等一級紗的計划。

7月份21支紗混用75%巴棉时，为了在翻改过程中減少生產混乱，穩定棉紗質量，我們制訂了五个作業進度，即：新旧棉花成份混棉進度，

条粗隔距校正進度，細紗加撚進度，細紗新旧成份試驗進度，以及布場新旧成份緯紗分区使用進度，从而保証了翻改过程中的棉紗質量。

（6）組織技術人員学習技術理論。把全厂100多个技術人員分成若干个專門学習小組，系統学習技術理論，結合生產上的关鍵問題，特別是翻改混棉成份及試驗結果，組織有关技術人員集体討論，吸收他們的意見修正工藝設計。学習中並与華东紡織工学院建立教学联系制度。通过学習，技術人員的技術水平有了提高，对推动生產起了一定的作用。

由於加强了技術領導，我們克服了試制新產品的困难，使府綢正品率由65%（在試制时）提高到98.5%，混用75%巴棉时，也能使細紗品質指标做到1700以上，細紗支数不匀率由2.7%降低到2.2%. 到11月底全厂14个生產小組能逐月均衡地完成國家計划。

三、工作中的缺点和造成產品質量差的主要原因

一年來，我們虽然做了一些工作，並取得了一定的成績。但工作中也存在着不少的缺点，主要表現在第三季度產品質量普遍下降，目前質量虽已逐步好轉，但还存在着很多問題。1955年2～10月份，棉布結合棉結雜質評等，4234府綢有二个月、400#哔嘰有九个月、2321市布有八个月沒有評到上等布，棉布的織补率、修布率及漏驗率較多。第三季度棉紗强力普遍下降到二等，第四季度个別紗支支数不匀率有波动。由於產品質量差，全年退布（包括調換布）413疋，第三季度中42支紗由於支数偏差超过允許范圍，賠款170.14元。造成產品質量差的主要原因. 我們認为有以下几点：

（1）对上級党委及部、局關於「必須在提高質量的基礎上厲行節約」的指示精神領会不够，缺乏社会主义經营管理思想，技術指導思想不全面，存在片面節約的观念。1955年我們对提高質量工作做得非常不全面，只注意棉紗强力、支数不匀率及試制新產品，很少注意棉結雜質与棉布的物理指标；注意紗場多，注意布場少；錯誤地認为目前尚未正式实行棉布結合棉結雜質評等，國家对企業沒有考核这項指标，因此長时期不注意棉布的棉結雜質。社会主义性質的企業是应当以人民的需要來衡量自己的工作，不断改進產品質量；但是我們滿足於既定的質量标准，不要求進一步的提高。哔嘰漏驗率由1月份的6.02%降低到10月份的2.24%，我們即以此为滿足，而实际上是不应該有一疋漏驗的。我們虽然在1955年第一季度系統地整頓了試驗操作，但这僅僅是解决了試驗仪器的不正確及改善了試驗环境的不良等缺点，对於幹部可能產生的虛假行为估計不足，对於發生錯誤行为的人也沒有能够及时進行普遍的教育。

（2）技術領導工作薄弱，机械狀态不够正常，缺乏合理的工藝設計。調整机器的牽伸、隔距与速度缺乏全面的考慮，改变工藝設計的請示报告也执行不嚴，幹部与羣众执行工藝紀律自覚性差，因而，工藝管理混乱，制定計划指标、技術定額与制定工藝設計不联系。計划定額制定在先，工藝設計制定在后。为了保証指标的完成，經常破坏工藝設計的正常分佈，造成技術領導上極大程度的盲目性。保全平車有單純追求產量及只顧節約的偏向，保全工人技術水平低，交接驗收制度不嚴格。

（3）質量标准制訂得不够完整，沒有系統考慮到紗布厂与印染厂的合理分工。棉結雜質方面，紗布不衔接；棉布的質量标准並不能切合印染各种品种的要求；原棉含雜及長度差異很大，而要求做出同样質量的棉紗。这样，促使企業技術領導工作有些盲目性，紡織厂与加工厂經济責任分不清，掌握不了節約用棉与提高質量的內在联系。正確的質量标准是应当体現一定时期國民經济計划的要求，应当考慮到人民的需要与当前的技術条件，考慮到紗布厂及印染厂的合理分工。

（4）原棉管理工作差，配棉不均匀，生產技術部門不掌握配棉工作。花紗布公司只管配棉，不管混棉。第三季度原棉質量差，在一个厂的范圍內做好混棉工作，虽对提高產品質量有些帮助，但如果能按地区加强混棉工作，則可減少企業很多困难。如1955年上半年棉花長度很好，花紗布公司对企業需要貼补，1～10月份因長度超过規定，貼补本厂296,845元；第四季度配棉等級又超过局定标准，本厂用棉量完成計划，原棉金額却因等級超过10月份，超支約13,000元，

这給國家造成很大損失。而第三季度原棉長度差異很大，每週配棉一次，这样又造成厂內的工藝設計經常变动，有时前紡供应不足，加班加点，因而產生用电及工資等損失，同时造成生產过程很大混乱。

（5）計划指标的頒發对原棉的性能与各厂工藝設計考慮不够。頒發指标在前，原棉到倉在后，在不知道原棉性能的情况下，合理制訂工藝設計是有困难的，这样难免造成計划訂得保守或冒進。用紗量已經編入成本計划，而用紗規格却又有变动；第三季度本厂單位用棉指标386.36斤，是按当时原棉含雜2.5%左右計算的，但8月份混用巴棉，个别支数原棉含雜上升到6%，全厂統扯原棉含雜4%以上，21支紗下脚由22斤上升到34斤，但用棉量指标仍旧不能修改。这样促使在技術工作上發生很大的盲目性，造成棉紗强力下降。

此外，幹部与工人的技術水平，跟不上生產發展的要求，在技術上刻苦鑽研不够，生產管理上沒有認眞貫徹一長制的管理原則，試驗方法不統一、不科学，以及在工資制度方面，沒有結合質量的要求，因而也对提高質量工作，產生不同程度的影响。

这次厂長会議中，我們听了張副部長及苏联專家的报告，受到極其深刻的教育。我們完全拥护「紡織工業部1955年主要工作总結及1956年工作佈置」，並保証在1956年工作中努力貫徹，把產品質量提高到歷史上最高水平。

領導重視，依靠羣众，改進了產品質量

地方國营杭州綢厂厂長　王校明

我厂生產的「人絲軟緞」过去質量低劣，在上級党和行政領導下，扭轉了領導上不重視質量工作的思想，並深入調查研究質量不好的原因，貫徹改進措施，質量才有所提高。

（一）質量的基本情况

自1955年4月份起，我厂接受了織造新產品——「人絲軟緞」的任务，整个第二季度，共生產了人絲軟緞893疋，但次品却有786疋，次品率高达87.75%（次品的主要病疵是松急經，佔所有次品的50%以上）。7月初杭州市委、市人民委員会發出关於提高外銷綢質量的指示后，我們在中共杭州市委工業部、市工業局的領導和工会方面的配合下，經过全体幹部和工人的積極努力，「人絲軟緞」質量开始有了好轉，正品率逐月提高情况如下：

7月份下半月	正品率	56.8%
8月份	正品率	89.9%
9月份	正品率	93.3%
10月份	正品率	95.6%
11月份	正品率	97.4%

（二）提高質量的几項工作

（1）扭轉領導思想，重視質量工作：

当中共杭州市委、市人民委員会的指示下达后，我們在党总支的領導下，及时進行了研究，首先从領導思想上檢查了忽視「人絲軟緞」質量的錯誤，当接受任务时，領導上沒有認眞領導新產品的試制工作，因此当12台綢机投入生產后，次品非常嚴重，在此情况下，自上而下的產生了嚴重的消極畏难情緒，反而認为織「人絲軟緞」的其他厂，也有同样毛病，並不是一个厂的問題，在工人中則較普遍的存在「收入少，出次品名譽又不好」的思想，因而不安心，要求調动工作。在这样情况下，我們就組織了技術工人由生產副厂長領導去上海兄弟厂（同样產品的）吸取提高質量的經驗，他們当时正品率在80%以上，因此，肯定「人絲軟緞」的質量所以搞不好，領導幹部的思想障碍是主要的。針对这些不正確思想，在党总支会議上开展了嚴格的批評与自我批評，一致認为只要認眞貫徹上級指示和虛心学習先進地区的經驗，樹立坚强的决心，改進質量是完全可能的。当領導上重視提高質量的工作后，質量才有了改進。但当質量有所提高以后，又自上而下的產生了自滿情緒，如9月份軟經發生了事故，又出了松急經次品12疋，正品率原來可到

97%，而下降为93.3%。經过領導上及时地進行了檢查与批判，才使質量基本上巩固下來。

（2）領導進行深入細緻的調查摸底：

領導幹部不断檢查消極畏难与自滿松懈的思想，工作的積極性提高了，領導作風也較过去深入。党总支又加强了党团員的教育，号召党团員必須在提高質量的工作中，發揮骨幹帶头作用。行政和工会幹部分別深入車間，進行了細緻的調查研究工作，行政上主要是每月每旬按机台按成品与半成品的疵病性質進行排隊，找出机台的毛病，研究產生疵病的原因是机械的还是人为的。如在7月下半月分析質量不好的原因由於机械的佔68.1%，人为的佔31.9%，而机械的又以「松急經」为最嚴重，屬於人为的以通絞擋为最嚴重。根据每月每旬排隊的情况，分別召开技術員及各工序工人座談会，進行研究找出原因，提出措施。工会在党总支的領導下，也進行了思想摸底排隊，掌握了羣众的思想情况，如有的工人認为「不拆要成次品，拆也要成次品，就隨他去」，有的工人認为「質量虽然重要，但產量做不出怎么办？」在遇到找不出原因时，就互相推諉，力織車間推准备車間，准备車間又推原料供应部門。經过管理上和思想上的摸底排隊找到薄弱环節，明確了生產关鍵，也發現了工人中先進的操作經驗。

（3）針对关鍵，研究措施：

生產上有关質量的关鍵摸清后，在管理方面我們採取每月召开質量分析会議，在每次会議前，除摸清了各种疵病外，还派幹部到華东和本市各兄弟厂去观摩，然后根据本厂情况，具体分析了各种疵病原因，通过技術研究会（技術工人和技術人員参加）提出具体措施。如7月份提出了解决各种疵病的技術組織措施96条，其中如学習上海用机械拖漿的經驗和規定各工序操作方法，就消滅了「松急經」的疵品，制定和貫徹清潔制度后，消滅了油漬的疵品，

深入开展劳动競賽，貫徹措施，提高質量：

（4）在杭州市委的指示下，由杭州市行政、工会領導上組織各厂开展同品种質量的厂际競賽，使厂內劳动競賽向前推進了一步。在厂內劳动競賽中，工会根据每月已經掌握的思想情况，深入車間培养重点小組，樹立旗帜；同时進行了細緻的思想工作，工人羣众迅速地發动起來，又組織技術交流会，相互学習，並幫助技術落后的工人，提高技術，訂立包教包学合同，組織和簽訂了联系合同以加强生產协作。由於工人積極性的提高，各項措施得到及时的貫徹，在厂际競賽的推动下，自7月份起每月都能完成厂际競賽指标，在五个月中有四个月得到紅旗，被評为优勝單位。

通过以上各項工作，我們深刻的体会到，厂的領導幹部只要認眞貫徹上級指示，克服各种思想障碍，重視提高產品質量，依靠羣众，深入下層及时了解問題与解决問題，是能够提高產品質量的。为了進一步提高產品質量，厉行節約，完成和超額完成國家計划，我們一定把这次厂長会議的精神，貫徹到实际工作中去。

努力学習，不断進行自我改造，为社会主义建設而奋斗

公私合营上海申新九厂 总管理处副总經理 吳中一

我是上海申新九厂出席代表之一，因为申新总管理处荣毅仁先生在上海有会議，不能來参加这一个会，因此，我又負有代表总管理处來接受指示回去傳达的任务。

我們的企業合营虽然只有三个多月，可是我在参加申新的合营筹备工作和同業公会全業合营工作組的工作中，得到領導机关的教育和公方代表的啓發，以及工人羣众的支持和督促，在这些具体工作中我受到了深刻的教育，使我对於企業改造和个人改造，有了進一步的認識。現在，我

把我的体会向各位彙报。

一、当同業公会开始研究全業合营，安排以大帶小的方案时，同業小型厂的資方，有兩种思想情况：一种認为小厂併入大厂是"高攀"，小厂不好表示意見，只好大厂提名；另一种意見，恰恰相反，認为小厂併入大厂，只好由小厂表示意見，否則就說明大厂有併吞小厂的意圖。我在当时也錯誤地認为"以大帶小"是包袱，我認为过份小的厂，肯定是要淘汰的，由於小厂的机器，一般都很陈旧，暫时可以擱置，或者报廢，对於全部职工，則分派到同業各个厂去。並且想老合营厂和國营厂也应該分担这样的"义务"。后來領導同志，針对这些思想情况作了报告，才消除了小厂的顧慮，也糾正了我的錯誤想法。自覚自願地吸收了緯昌和三明兩个小厂，把全部人員適当的安排在申新一厂和申新六厂。

二、在清產定股的工作过程中，我曾經產生过兩种不正確的思想。最初是抱着寧左毋右的想法；認为只要把私方的資產估低些，就可以算是思想搞通了。甚至認为必須把私方的資產估低些，才能符合公方的要求。儘管領導同志，一再說明，估价必須公平合理，实事求是的道理；自己总是有顧慮。但是在另一方面，却又不自覚地暴露了自私自利的思想。当同業公会工作組已經把清產定股的細則草拟完畢，准备送請華东紡管局批准的时候；我們总管理处对於机器使用年限的計算方式，提出了与原稿不同的意見，而我又支持了本單位的意見，提到了同業公会去討論。我为什么会这样做呢？指導思想是由於申新各厂陈旧的机器比較多，这些机器曾經过整理改裝，使用价值並不很坏；平时我們思想上，总怕旧机器估价吃虧；因此在清產定股过程中，这一問題，在同業公会爭論了一个星期，几乎延誤了合营工作的如期完成。通过协商之后，公方代表和职工羣众，都抱着大公無私的精神來面对清產定股工作，眞正做到了不重复，不遺漏，公平合理，实事求是。这时我才眞正体会到了國家政策的正確性。

三、資方人事安排是合营过程中最复雜細緻、最費斟酌的一件事。当同業公会的工作剛展开时，資方和資方代理人，对这一問題的認識是模糊的。譬如对於經理制还是厂長制；公方一般担任正职还是副职；总管理处有沒有存在的必要；怎样才能做到"公方領導，守职尽責"等等。在認識上，一般都比較混乱。有人認为"私方一律副职好了"；有人估計"保存总管理处，只是为了安排人員，沒有作用，可有可無"；有些人怕責任太重，怕降职減薪，怕無事可做。通过領導同志的报告，这些混乱思想，得到了澄清和批判，及时解决了主要的具体問題。我个人在这一階段中，覚得思想上沒有什么包袱；在若干具体問題上，还帮助別人，提高認識，解决問題，可是后來華东紡管局提出要我兼任九厂厂長的时候，思想顧慮就來了。从前听別人講："怕責任太重吃不消"，我認为是多余的顧慮；这时候，自己也怕責任重，尤其想到將來如果推行一長制，我如何能勝任呢？平时从老合营厂私方厂長的談話中，了解到他們一般都覚得当副厂長較为適当，可以名副其实的接受公方領導。想到这一点，我心里就更加不安。經过自己反复思索，和別人的鼓励，認識到不論正副职，都同样是接受公方領導，心情才逐漸开朗；可是顧慮还沒有全部消除。直到九厂举行了合营慶祝大会，我在会上受到职工羣众的欢迎和支持，給了我很大的鼓励和力量，我才消除了顧慮，坚定了在接受公方領導的前提下，負起責任，做好工作的决心。但是，如何很好地执行厂長的职务，符合要求，心里还是毫無把握。到厂后，得到公方厂長的啓發和鼓励，通过一些制度的建立，很快就把問題解决了。首先是確定了厂長之間的具体分工，具体分工的結果，每一位私方厂長都感覚到有职有权；並且能够各尽所長。我們还建立了厂長碰头会的制度，彙报情况，提出問題，在公方厂長領導下，共同研究討論，求得解决。这样就体現了集体領導的优越性，並且貫徹了公方領導的精神。又健全了科室的职能，使它們逐漸發揮眞正的职能作用；初步貫徹了逐級負責的方針。因此，几位私方副厂長，都扭轉了过去忙於事务的偏向，而能够深入生產，鑽研業务；在工作方面，都感到勝任愉快，初步做到了守职尽責。就我个人來講，因为要兼顧总管理处和厂的工作，还有社会活动，最初怕忙不过來，顧此失彼，經过这样安排，就解决了困难。而且通过兩位公方厂長和总管理处的公方总經理，平时在工作中的啓發帮

助，个人不但在認識上有所提高，在思想上也有所轉变；並且在具体工作的处理上，也学到了些先進的方式方法。不但申新九厂是这种情况，就是申新系統的其他各厂也都如此；不但申新系統各厂如此，就是全業合营的其他各厂也都如此。这就說明了，通过企業的改造，私方的每一个人也可以得到改造。

四、通过工作，初步認識到了計划管理的重要性和优越性，对社会主义性質的經营管理業务有了初步的了解。在私营时期，申新总管理处也曾想学習國营厂，搞一套計划管理的制度，我們也訂起各項計划來。可是等到企業合营以后，經过檢查，不覚大大的吃了一驚。譬如試驗統計，存在着嚴重的虛假現象，有一位試驗工同志說："我們这里的成績是揀出來的，好比綉花枕头，表面好看，实际里面一包草"。又如編制計划的时候，除了半制品質量定額由試驗科提出外，其余都由計划科包办，羣众毫不摸底。这些情况，充分說明了私营企業的落后性，也充分說明了生產关系不改变，要想採用先進的制度來提高生產力是絕对办不到的。合营后三个多月以來，申新系統各厂，工人羣众積極性大大提高，出現了許多新人新事，以申新九厂的棉布質量問題为例，合营前是存在着問題，七月份的正布率只有76.7%，合营后逐步提高，到10月份提高到96.5%。不但如此，而且申新各厂都在檢查过去缺点的基礎上，逐步的改善經营管理。这样更加使我看清了企業改造的前途，更加坚定了走社会主义道路的信心。

全國工商業联合会执行委員会第二次会議期間，毛主席作了重要的指示，陈云副总理作了重要的报告。我听了傳达报告以后，更加明確了國家对資本主义工商業採取和平改造的方針；同时体会到全業合营还只是企業改造的第一步。今后为了貫徹統筹安排，全面規划的方針，在經济改組方面，还有許多工作要做；像关於組織專業公司的問題，以及定息的問題；上海同業一致都表示拥护，都認为这样做，对經济改組有利，也就是对私营企業的進一步改造有利。毛主席的教導，給了我更多的鼓舞，使我更進一步認識到企業改造結合个人改造的重要性。我是一个学过紡織技術的人，今后要更加努力学習，爭取不断的改造，做一个自食其力的社会主义劳动公民，貢献自己的力量，为祖國的社会主义建設努力奋斗！

接受改造，走社会主义的道路

公私合营上海章華毛紡織厂經理　刘念智

章華毛紡織厂是一个建立了26年的老厂，解放以前，受帝國主义、官僚資本主义的双重压迫，常处於不能維持的狀态。在解放初期，由於經营腐敗，每年虧損达70—80万元之多。一方面成品積压（最多積压約250万元），一方面負債累累，銀行欠款約200万元。再加上盲目追求利潤，1952年見蔴袋价格高，就花費100多方元資金建立了蔴袋厂，做了一年左右，結果蔴袋積压，不得不停工。因此資方完全丧失信心，对生產極不負責，放任自流。

通过「三反」「五反」运动的教育，党的正確領導，职工羣众提高了社会主义覚悟，督促資方樹立信心，改善經营，精簡机構，实行併厂，集中管理，並帮助我們超額完成了1953年第四季度的12万公尺出口任务。經过总路綫总任务的学習后，我們認識到民族資產階級分子只有接受社会主义改造，才有光明的前途。

我厂在1954年7月1日正式实行公私合营后，面貌煥然一新，工人的劳动生產热情大大提高，看台看錠能力增加一倍以上。由於生產計划为羣众所掌握，对均衡完成計划起了很大的作用，基本上消滅了脫期、延期交貨現象。

在公方的領導之下，我厂开始重視產品質量，逐步加强技術領導与技術管理，对提高質量採取一系列的技術措施，如：①精紡車間加强温湿度管理，專人負責上机工作，使断头率逐步降

低，同时提高了毛紗質量和成紗率，从私营时的93%左右，增加到目前的96%以上。②織部專人負責鋼筘檢查，加强中間檢查，使問題及时發現，及时解决，基本上消滅私营时長时期不能解决的經攢。③整染車間学習了苏联及國营厂先進經驗，初步貫徹了三大制度，各主要產品都訂出工藝过程計划，扭轉了过去各搞一套，工作法不統一的混乱現象。④健全了試驗室，加强了原料試驗，半成品和成品的試驗，同时增添了必要的化驗仪器与設备。⑤初步建立了机械保全保养制度，开厂以來从未檢修过平过車的机器，合营后都按照計划進行檢修平車，有些旧机器經过檢修，發揮了潛在力量，工人們說：「合营后連机器都翻身了」。由於加强技術領導与管理，質量有顯著提高。如2501凡力丁在私营时正品率只有40%左右，合营后达到90%以上，2201華达呢私营时不过60%左右，最近达到90%以上，6301直貢呢私营时从未做好过，目前也做到90%以上，公股代表經常告訴我們要对廣大的消費者負責，这和私营时重量不重質，出門不認貨就有根本的区別。

旧企業在資本主义經营管理思想指導之下，是無計划、無制度的，表現在漏洞多，浪費大，財务管理混乱，無人負責；合营后在公方領導之下，对厉行節約、降低成本採取了一系列的措施，也取得了以下成就：

（1）在掌握成品重量方面，紡部掌握配重后，改善了紗支的輕重，毛織控制了緯密与幅寬，整染掌握了長縮，在1955年第三季度就節約用毛約1,500公斤，合人民幣25,000元。私营时在一批加工任务中由於超重浪費國家原料58,000元。

（2）在節約用煤用电方面，由於建立了節煤節电小組，經常檢查，也獲得了一定成績，用煤从每公尺3.75公斤左右降至2公斤左右。

（3）实行了財务預算制度，節約了日常开支，由於加强財务監督，建立責任制度，每月开支比私营时平均節約將近1万元。

（4）用料方面，由於制訂了定額用料制度，实行限額用料卡，每月節約数字也有2,000元至3,000元之多，合营后处理呆滯物資总共有130多万元，其中包括積压將近十年的地毯41,000平方呎，对加速資金周轉起很大作用。

（5）重視了安全生產劳动保护工作，扭轉了过去只重机器不重人的錯誤想法。記得在私营时僅僅在蒜紡車間，六个月內就有四个当車工因为沒有安全操作制度軋断了手指，如粗紡車間鋼絲車弄堂很狹，經常發生工伤事故，我們資方熟視無睹，羣众提出意見，長期得不到解决。合营后在一个半月中全部整排，既消滅了嚴重工伤事故，又提高了工作效率，各車間都裝置了夏季降温設备、冬季暖汽設备，改善了劳动条件，逐步取消加班加点。私营时在12万公尺加工任务中，整染車間有部分工人每天做过14小时，我們过去对工人的健康太不关心了。合营后公方經常教育我們：「人是最宝貴的，因为一切財富是劳动人民創造的。」

通过工时改革、工資改革，工人劳动热情更提高了，1955年第四季度在不增加劳动力之下，生產任务增加了45,000公尺，產量打破开厂以來的最高的記錄。由於劳动組織改進，調度適当，劳动生產率提高，我們完全有把握來完成这一重大任务。

紡織工業部向我們指出毛紡業的特点是銷路好、潛力大、品种少、質量差。如果不經过对私营毛紡織工業的社会主义改造，怎样能完成國家第一个五年計划中对我們的要求呢？在党和政府的正確領導之下，經过「裁併改合」以后，出現了新的面貌，我們章華开始就表示願意併進几个厂，參加公会工作組，协助同業改造，前后共併進大大小小四个厂，貫徹了大帶小、先進帶落后的精神。在公方領導之下，对於併進厂的私方人員作了適当安排，非但职工之間加强团結，私私之間也团結得很好，因为我們共同的目标是在好好地接受社会主义改造，走社会主义的道路，在慶祝合併大会上一个有13个工人的新康毛織厂資方很感动地說：「要不是中國共產党与毛主席对我們小厂的关怀，章華厂的大老闆怎么会看中我們破破爛爛的小厂呢？」这話是对我說的，說得很对。

我是章華厂的經理，从小生長在資產階級家庭里，受的是帝國主义的奴化教育，留学回來以后，只知道帮助我父親拼命賺錢，加緊剝削，表示我在弟兄輩中最有办法，所以資產階級自私自

利惟利是圖的思想，根深蒂固。可是六年多來，由於党和政府的不断教育帮助，先進人士的啓發鼓励，更由於合营以來，通过親身感受的事实教育，使我深深体会到合营企業的优越性与个人改造的重大意义。合营企業確是我們私方人員从剝削階級走到社会主义的最好方式，它好比是一个思想改造的实驗学校，我們可以边做边学，逐步樹立社会主义思想；事实告訴我社会主义改造不是一帆風順的，因为在过渡时期每时每刻有社会主义思想与資本主义思想的斗爭，从一种思想到另一种思想；从一种工作、生活方式到另一种工作、生活方式，都包含着許多斗爭。譬如合营初期，由於節約用料，劳动生產率提高，成本降低，中國百貨百公司提出核減收購价格，我起初心里有吃亏，認为合营企業的优越性就是多賺鈔票，經过公方的耐心說服，方才明白为國家積累資金的重大意义，我也批判了自己惟利是圖的本質。

为了要走社会主义的光明大道，我一定要努力学習，提高政治認識和業务水平。吸收「民用」、「中鉛一厂」合公营私的教訓，做到守职尽責，爱國守法，同时要提高警惕，防止反革命分子的破坏活动，來保衛我們的勝利果实。最近我学習了全國工商联执監会的各种文件，特別是毛主席的親切指示和中央其他首長的报告，給我很大的啓發和鼓舞，我也要認識社会發展的規律，掌握自己的命运，積極的、主动的接受改造，把自己的前途与國家的社会主义前途結合起來，我們知道資本主义是必然要死亡的。社会主义、共產主义才是我們惟一的光明大道。我很幸运地生活在偉大的毛澤东时代，能够在和平改造的道路上前進，我相信只要我們能放大眼光，加强信心，努力学習，一定能和全國人民一起進入富强的、幸福的社会主义社会。

★

梳棉机給棉罗拉加压試驗

新鄉中原紡織廠 戴 華 英

我廠梳棉机類型較多，通过給棉罗拉重錘重量的調查，及棉卷所受压力的計算，發現不同類型机器棉卷受压相差甚大，横向每厘米棉卷受压高者達2.296公斤（司馬萊），低者为1.139公斤（發拉脫），但是各類型机器加工棉卷的支數是一样的，这对生条品質將產生不同程度的影响。为了統一和確定合理的棉卷受压，我們進行了時間較長的試驗。

影响給棉板与刺輥处分梳作用的因素，除了給棉板角度、分梳面長度、刺輥与給棉板隔距、給棉罗拉与刺輥間牽伸等外，棉層在給棉板上所受的压力，也是十分重要的。其力的大小，關係着纖維与纖維相对移動時所產生的摩擦力，即關係着分梳效能的好坏。同時在棉層的行程中，在給棉板圓弧上棉層各处所受压力是不相同的，在給棉板頂为最小，將減弱了对棉鬚的握持。由於棉卷是由很多小棉塊組成，各处密度不同，因此棉卷縱横向各处所受压力的差異很大。根据这种情况，如果適当增加給棉罗拉所施予棉卷的压力，是可以增加給棉罗拉对棉鬚的握持力和減少棉卷各处所受压力的差異，能够提高除雜效率。根据我們所試驗的四种方案，証明了这一點（如表一）

試驗方案	棉卷受压 公斤/公分	後車肚落棉率%	棉卷含雜%	生条含雜%	後車肚落棉分析之一 纖維对棉卷%	雜質对棉卷%	短絨風耗合計对棉卷%	後車肚落棉分析之二 纖維佔落棉%	雜質佔落棉%	短絨佔落棉%	風耗佔落棉%	除雜效率%
1	1.706	1.6373	1.244	0.3158	0.6342	0.5605	0.4287	39.17	34.49	22.29	4.05	45
2	2.65	1.4381	1.04	0.2675	0.5726	0.4906	0.3367	40.43	34.132	21.58	3.858	47.1
3	3.597	1.7306	1.325	0.3135	0.6488	0.6793	0.4118	37.376	39.174	19.916	3.534	51.26
4	4.543	1.782	1.413	0.3412	0.6236	0.7245	0.4337	35	40.66	19.725	4.615	51.27

机械条件：給棉板角度10°，工作面長度1$\frac{3}{32}$″，刺輥速度540轉/分，給棉罗拉速度1.41轉/分，刺輥～給棉板隔离7/1000″，棉卷支數为0.00136，纖維主体長度1″。

从上表分析可以看出：

①雜質对棉卷百分比中方案3及4比方案1增加了21.2%及29.25%，而雜質佔落棉百分比則增加了13.58%及17.88%；方案2由於棉卷含雜較低，落棉率小，落棉的雜質是較少的，但其除雜效率仍是提高的。隨着压力的增加，除雜效率相应提高了4.66%、13.91%、13.93%，这說明压力的增加，增强了分梳作用，提高了除雜效率，減少有用纖維的損失。

②根据苏联試驗資料，压力的增加对纖維是沒有損伤的，生条的均勻度亦無顯著变化。

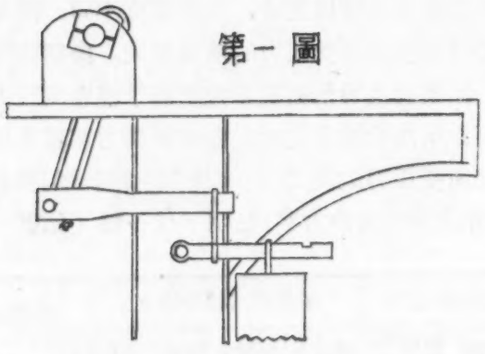
③給予給棉罗拉軸頸上的压力，如超过其材料强度時，軸頸將發生变形。根据給棉罗拉材料强度試驗，在棉卷受压4.543公斤/公分情况下仍是安全的，而从苏联試驗資料來看，每公分棉卷受压在5.17公斤以下時，給棉罗拉不致發生損坏。

④由於給棉板与刺輥处分梳作用的提高，給盖板与錫林分梳區提供了有利条件，因此斬刀花及抄車花含雜亦有所增加。

給棉罗拉加压計算和加压方法：

我們学習了苏联先進經驗，增加棉卷所受压力，不用重製重錘或附加重錘，只要改变加压連杆机構（如圖一），既可達到加重压力的目的，

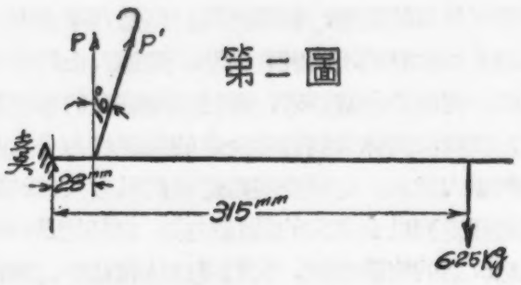
第一圖



同時也很經济，工作時方便，現將改变加压方法後，压力計算如下：

①原來加压机構的压力計算（如圖二）：

第二圖



根据力矩原理：$6.25\times315=P\times28$

$\therefore P=70.31$公斤

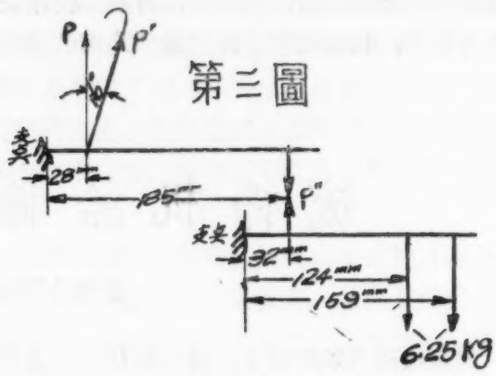
$P'=70.31/\cos16°=73.16$公斤

給棉罗拉及軸承盖等重23.5公斤，則棉卷上共受压力$=73.16\times2+23.5\cos16°=168.9$公斤

棉卷寬度为99公分，則每公分棉卷受压$=168.9\div99=1.706$公斤

②改後加压机構的压力計算（如圖三）：

第三圖



甲、如果棉卷受压以3.597公斤/公分計算，棉卷共受压力$=3.597\times99=356.18$公斤

$$P'=\frac{356.18-22.58}{2}=166.8\text{公斤}$$

$P=P'\cos16°=166.8\cos16°=160.31$公斤

在第一套連杆中，由於机器地位關係，將P″力的着力點向內移至与支點相距185公厘处，則：$160.31\times28=185\times P''$

$\therefore P''=24.26$公斤

在第二套連杆中，用原來6.25公斤的重錘，則可求出它在連杆上的位置：

$24.26\times32=6.25\times L$

$\therefore L=124$公厘

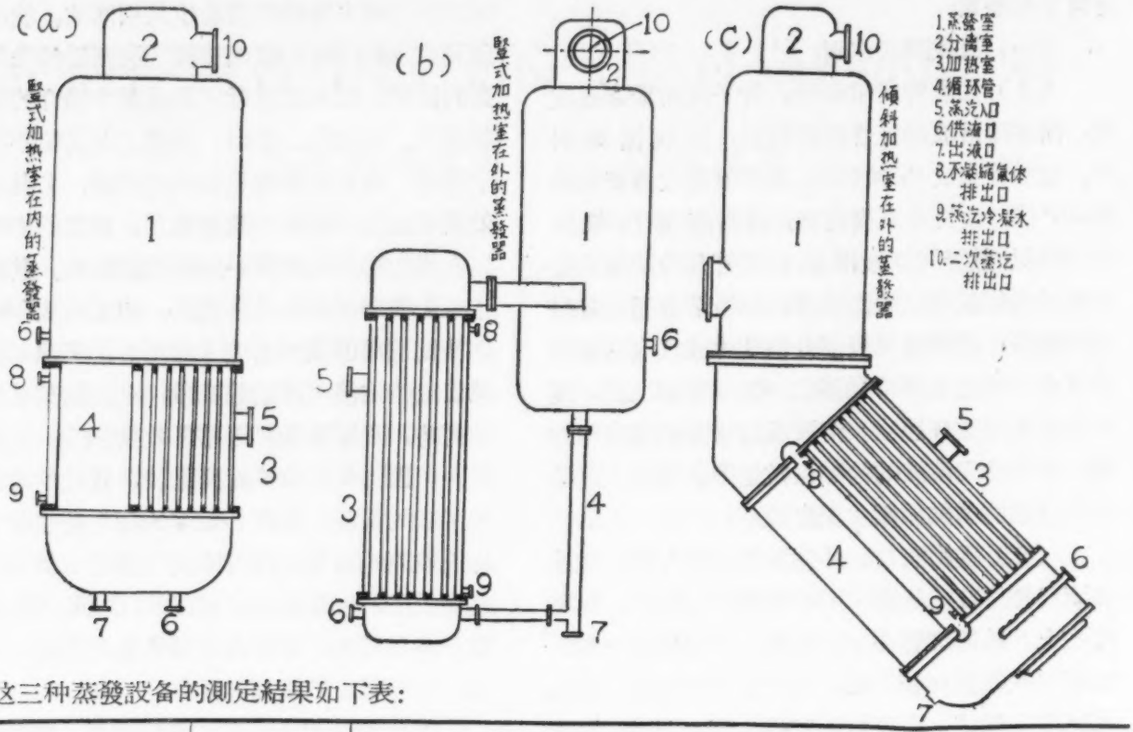
L=6.25公斤重錘着力处与支點的距离。

乙、如果棉卷受压以4.543公斤/公分計算，則L=159公厘。

三效蒸發設备的技術測定比較

黃元愷

蒸發器的構造种類繁多，目前各印染廠中用作廢碱液濃縮的有三种型式：①豎式加熱室在內的蒸發器（或称标準式、內加熱式）；②豎式加熱室在外的蒸發器（或称外加熱式）；③傾斜加熱室在外的蒸發器（或称傾斜加熱式）。溶液循环全为自然循环和順流供液，其構造如圖所示。



这三种蒸發設备的測定結果如下表：

項目	單位	蒸發器型式			
		标準式		外加熱式	傾斜加熱式
		甲	乙		
淡碱加入量	公斤/小時	5676	4183	6300	5183
濃度	克/公升	3.42（克/100克）	44.7	44.3	39.2
進入蒸發器溫度	°C	61	75.8	72	54
第Ⅲ效最終濃度	克/公升	168.5(克100/克)	223	252.4	421
第Ⅰ效加熱室蒸汽压力	磅/平方吋	14.7	14.5	8	14.5
溫度	°C	119.6	117.6	172	118
溶液沸點溫度	°C				
Ⅰ效		107	101.3	88	105.5
Ⅱ效		84.8	84.4	88	93
Ⅲ效		60.3	67.3	62	67.5
各效傳熱係數	仟卡/米².時°C				
Ⅰ效		1566	1060	833	2020
Ⅱ效		789	1135	1326	1760
Ⅲ效		788	1140	820	914
平均傳熱係數	仟卡/米².時°C	1044	1112	993	1565
各效蒸發强度	仟克/米².時				
Ⅰ效		29.2	34.5	32.3	50
Ⅱ效		30	27.3	25.4	35
Ⅲ效		31.3	28.5	24.7	37
平均蒸發强度	仟克/米².時	30.5	30.1	27.8	40.7

附註：外加熱室在一般情况应該比标準式优越，但因Ⅰ效加熱室蒸汽压力低，所以上表中傳熱係數和蒸發强度較低於标準式。

从上表中可以明顯的看出，具有傾斜加熱室在外的蒸發器，是最优越的一种，其平均傳熱係數比一般蒸發器高出40%以上，單位面積平均生產能力要比其他二种蒸發器高32%以上，而且碱液最終濃度尙較其它二种蒸發設备高出68%以上，如果三者在同样条件下运轉時，其蒸發强度尙可增加。

傾斜式蒸發器蒸發强度优越的原因，本人体会有下列幾點：

（一）机械設备方面：

（1）加熱管成傾斜狀，管子長而垂直高度低，循环時溶液通过管壁路程長，溶液循环强烈。加熱管束成45°傾斜狀，其垂直高度僅管長的Sin45°倍；由於垂直高度低，故溶液靜压效应小，所以加熱管可以做得長，加熱管長後溶液在管中經过路程長而接觸面積多，以致溶液通过時得到熱量多，溶液得熱後部分汽化生成气泡而混於溶液中，气泡上昇帶動溶液一起延管壁上浮，而產生極大的循环速度。溶液通过管壁的速度增加後，管壁傳向溶液的給熱係數也因此而加大，整个蒸發器的傳熱係數也相应提高。

（2）進出液口、外循环管地位合理，加速溶液自然循环。从圖C中可以清楚的看出，加熱管在上，外循环管在下，進液口在加熱管下端，出液口在外循环管下端，其位置完全遵循着溶液循环方向排佈，由於位置安排合理，溶液加入時，非但不打擾原有的循环系統，而且还帶來了外來的動力，帮助和加速循环。外力的來源有二：①進入溶液因压力差關係具有較高的速度進入蒸發器推動溶液循环；②來自前效的溶液呈过熱狀态，在進入蒸發室途中已部分汽化，到達蒸發室後急速膨脹，推動鍋中溶液急速上昇，尤其在第Ⅲ效更为明顯，可以从观察器中看出溶液剧烈循环的狀态。

（3）管路佈置合理，供液「考克」及蒸發液面控制容易。供液「考克」及液面控制是操作中保証蒸發能力的主要關鍵，同一蒸發設备蒸發相同溶液，由於操作不同其生產能力可以相差50%以上。这除了操作者的技術水平外，在設备上使操作者工作方便也是很重要的。如指示液面玻璃管裝在明顯地位，各效供液「考克」裝在蒸發器的外边，控制「考克」時同時也能看到液面情况等。

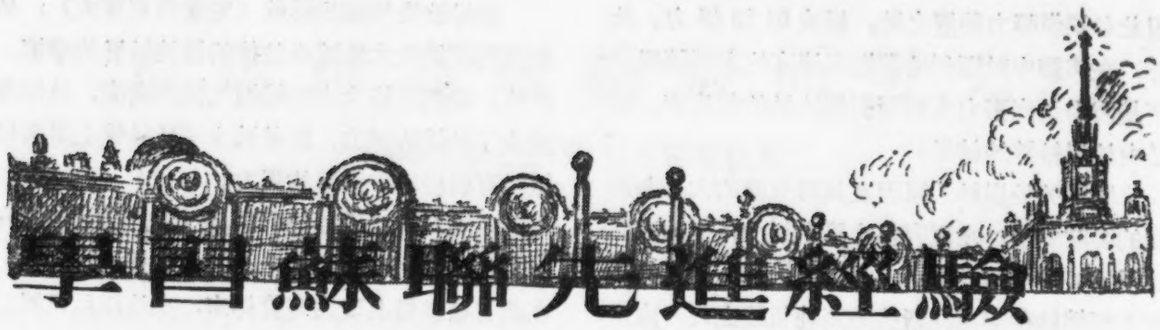
（二）操作方面

（1）低液面运轉。低液面运轉是蒸發設备的先進操作，在A·L·卡薩特金「化工原理」上册第335頁中已明確的指出"根据实际數据可知，当液体未充滿蒸發器加熱室諸管僅为管高的$\frac{1}{2}$或$\frac{1}{3}$時，傳熱係數为最大，所以若当蒸發器進行操作時，溶液溢至管之上端並不合乎我們的要求"。我們在操作中是低於管高之$\frac{1}{3}$做的，操作同志从实踐中得到的結論也是相同的。液面高了蒸發量就会降低，要保持較低液面运轉是需要較高的技術，因为液面低了蒸發器中儲存的溶液也就少了。如加入、放出、蒸發三者之間不能取得平衡時，液面就要產生很大的波動，尤其是第Ⅰ效最难控制，因为它受到第Ⅱ、Ⅲ效的影响，所以在操作時是从最後一效開始控制的。其步驟如下：先根据要求的最終濃度，校正出液「考克」，然後校正第Ⅲ效的供液「考克」，至須要液面，第Ⅲ效穩定後再控制第Ⅱ效，在控制第Ⅱ效液面的同時，必需重新糾正第Ⅲ效供液及出液「考克」，因为第Ⅱ效液面变動後，Ⅱ效的蒸發量產生了新的变化，所以各效間的压力差也变了，再加上液面的变化，原有出液（即Ⅱ效供液）条件也变動了，所以必須將第Ⅲ效供液、出液「考克」略加校正，以符合Ⅱ效產生的变動；以此類推，而將第Ⅰ效液面控制好。

（2）供液「考克」管理得当。蒸發器供液「考克」的供給量，是加入、蒸發、放出三者之間的平衡值，而这三者也受着供液「考克」操作的合理与否而变動的，在这互为因果的条件下，供液「考克」的操作方法应和操作一般「考克」有所不同，不能用直開和關閉的間歇調節办法進行，这样做時將打乱溶液的循环而造成不平衡运轉，液面時高時低，循环時强時弱，蒸發情况也時好時坏，以致蒸發設备效能不能完全發揮。

操作供液「考克」应該是帶有預見性的，和採用在一定開啓幅度中漸漸校正的操作办法。例如發現Ⅰ效液面过低了，則应將供液「考克」略微開大，並經常注意液面管观察其上昇速度，在將達適当液面前，就应將供液「考克」校小到原來位置之上，这样才能使液面不再上昇而到達平衡狀态，为了便於观察「考克」開啓情况，可於

（下轉第47頁）



在退捲过程中紗綫的气圈对崩紗的影响

A.B.科馬罗夫　　Г.И.吉涅辛

“M—150”号高速絡紗机的制成，是苏联紡織科学也是祖國机器制造業的重大成就。

早先出品的МБ型机器，在結構本身上的是有缺点的，現在基本上被“克里莫夫斯基”工厂全体职工所克服。当紗管絡完成当紗線断头时，消除紗線摩擦的自停机構是特別精確的和經常起着作用。由於在大头端球形表面的形成，因而筒子捲繞的形狀得到相当的改善。为此，捲繞的缺点，即在筒子大头端的紗線的滑边大大地減少了，这就改善了整經过程中筒子紗的退捲。最近一年半內，在“共產主义先鋒隊”工厂里，“M—150”号高速絡紗机在捲繞筒脚紗运轉的速度达900米/分，在这种情况下机器的机械部分起着精確的作用，再不会有局部故障的現象發生。

由此可見，在提高速度后，机器正常的运轉是完全可能的。但是，在掌握紗線从普通細紗管退捲的速度等於500米/分时，即發生困难——紗線断头率很大，把这些断头的原因經过分析之后証明了在100次的断头中有70次是由於崩紗从紗管上脫下來所造成的。特別是捲繞速度愈高时，这种断头的產生也就愈多。例如，当速度为620米/分时，因崩紗而產生的断头就为全部断头的63%，而当820米/分速度时——86%，而同时在“M—150”型高速絡紗机上，以速度达900米/分卷繞筒脚紗时，而完全不会有因崩紗而產生的断头。这些事实說明了崩紗的原因不在於机器本身結構的缺点，而在於从紗管退捲紗線的条件（紗管的位置及形狀，紗線捲繞的特性）。顯然，为了較好地利用“M—150”型高速絡紗机，应首先找出从紗管退捲紗線的最好条件。

由於問題是这样提出，这便使我們对現代技術書籍中所介紹的紗線在退捲时的要求条件作了研究。例如在棉織参考書中，推荐紗管頂端至絡紗机導紗器間的距离，規定不得大於100毫米。在А.И.巴罗金“棉織厂准备車間工程的正常化”一書中（1946年出版），發現类似的介紹，在阿列弗耶夫，博罗多夫斯基及茹林的“織布工程”一書（1949年出版）16頁上寫道：“根据退捲时气圈影响張力的一系列研究，可以作这样的介紹，即把細紗管裝在絡紗机上时，从紗管头端至張力器（或至導紗桿）之間的隔距为80～100毫米，这样就能保証从紗管下部自由地退落紗線，而且保証了在再捲时紗線的断头率極小。”

設計“M—150”号高速絡紗机的“克里莫夫斯基”工厂的工作人員，当然估計过这些要求，並固定了筒管插座的套件，使之从紗管至導紗器的最小距离可在100～200毫米范圍內調整（例如，为了28及29組筒管），首先当退捲線速为500米/分时，我們保持採用上述的参变数，然而，由於紗線断头率很大，机器不能在高速中运轉，致使我們对这参变数的根据發生了疑問。在有些書中，大多数都是从形成的气圈对紗線張力的影响程度的观点來研究从紗管头端至導紗器的距离是不够全面的。当然在这方面的研究是必要的，但对於組成退捲紗線条件的全部特性來說是不够的。顯然，甚至在高速絡紗机上，当紗線以1000米/分速度退捲时，为維持正常的工藝过程起見，僅由气圈形成的張力，也还是完全不够的。

因此必須借張力裝置之助，組成附加張力。此外，在实踐中对順利地掌握高速度的主要障碍，不是因为过度張力变形所引起的紗的断头率，而是由於崩紗線的結果。

同时关於崩紗的原因及其对气圈的大小与形狀的影响問題，在現有書中講得很少，以前在旧式慢速絡紗机的紗管至導紗器間裝置过適当的距离，顯然这种距离在新式的高速机器上还一直沿用。这就完全沒有估計到这种参变数及在新的退捲紗線条件中的影响。为了要增加"M—150"号高速絡紗机的生產率，我們作出結論，認为書中所介紹的紗管与導紗器之間的距离不適用於新的工作条件，而且这种距离必須大大縮短。为此目的我們也採用过一系列的办法，錠脚托架（"克里莫夫斯基"工厂說明書——147及344号零件）是反裝180°（对机械厂而言）放下金屬的錠脚双头螺拴（98号零件）留下長为25毫米上端在其上裝置長为30毫米直徑等於筒子內徑的木宝塔筒子。

改作筒管插座的套件之后，有可能調整紗管端至導紗器間的距离。我們規定这距离等於30毫米，即是对該結構的導紗器及筒管插座來說是最短的距离。当按新法裝置筒子时，断头率及增加捲繞速度的崩紗数有很大的減少。当40支紗以624米/分速度时退捲时，紗管与導紗器間距离为100毫米，断头数为77.6；而当此距离为30毫米时——100只紗管共21.7次。因此，在第一种情况因崩紗發生了全部断头的62.9%，而在第二种情况下——僅37%。当710米/分速度时，相对的断头为41.3及22.5次，因崩紗引起者为62.2及36.2%。所以当新的参变数时，54支經紗断头率降低为原來的10/17，而40支經紗为原來的10/35，断头率降低的原因，主要是由於崩紗大大減少的結果。

根据54支經紗崩紗的絕对值減少为原來的10/32，而40支經紗減少为原來的10/61，因崩紗產生的断头率有如此大的降低，这是由於改变气圈形狀及大小的結果，是因为其余从紗管上退捲下來的紗線的条件保持不变。

这样改变气圈的形狀（它变得更寬大），从而我們就能大大地減少並排的退捲紗層的摩擦。此外，我們还能大大的縮短气圈的高度，这样就減少了紗線的張力，即是減少了从紗管上退落紗線时有崩紗地方紗線的張力。

气圈对形成崩紗的影响，曾作过兩次測驗。在1951年初，就指出，必須使紗管儘量接近導紗器，在所有絡紗机上改良筒管插座，在这以后机器已运轉一年以上了。

在下表中列举了退捲时每年平均断头率的实际資料。

机器类型	紗的支数	線速（米/分）	紗線断头率（百万米）	紗線百万米断头率改变范圍（每月）
竪錠式	54	280	116.1	79.1～146.6
M-150J号	54	624	108.9	98.0～127.2
竪錠式	40	310	142.0	82.5～217.6
M-150J号	40	624	100.9	63.2～129.9

从表中可以看出，当新的参变数时，"M—150"号高速絡紗机的断头率比竪錠式的断头率低，尽管它在第一种情形下捲繞速度增加了一倍。在1952年初，我們再一次進行試驗，証实了早已作出的結論。

在其他条件不变的情况下，筒管紗線的捲繞密度对形成崩紗的影响，对40～45支紗捲繞的密度不得低於0.42克/立方厘米。

管紗圓錐長度也有重大意义，在圓錐長度等於或大於捲繞直徑的管紗上的崩紗数得到減少。这时，在精紡机的導紗板停頓的地方，即在紗管圓錐頂端处，形成更傾斜的肩部，恰好此处捲繞密度最大。这种位置証实了通常緯管紗上的圓錐長度对捲繞直徑的比，較徑管紗大得多。因此，从梭子內的紆管上退解紗線时就有更好的保証条件。

必須使工程技術人員注意紗線退捲問題，为祖國新型机器能高速度运轉創造条件。从祖國新型机器的結構看來，是完全能够進行高速度运轉的。

（周玉麟譯自苏联"紡織工業"1952年第7期）

为运用高速絡經而努力

科学技術碩士　П·В·别雷歇夫

由精紡管裝絡成無边筒子的絡經工程是織造准备工程中主要而又繁重的工序之一。絡經时拉力能作用於每根紗上。在整个管紗退繞的过程中，要使因拉力所引起的紗的張力保持不变和不引起紗的有害变形，是非常重要的。因此确定絡紗时張力程度与影响其大小的种种因素有很重要的实际意义。

根据研究的結果，我們獲得了这样一个观念，即为了尽量保持在紡紗过程中所獲得的紗的性能，应对織造准备工藝过程進行合理的組織。

我們曾以C—450—555选种棉制成的40支紗作过研究。在我們企業內已大批制造这种紗支的細紗，在M—150型絡經机上，紗从紙管上（其繞紗高度为152毫米）的張力進行絡紗。在絡紗以前，从10个按試驗工作細則选出的紗管上的紗作了200次的試驗。絡紗以后把諸無边筒子（在完全相同的条件下絡成）不同之处的紗作了40次試驗。

全部試驗都是在相对濕度60—70%，濕度17—23°C的空气狀态下進行的。

在試驗以前，試样都在标准湿度与温度的室內放置24小时。

試驗結果都用数学統計学的方法進行过整理。紗的性能与絡紗速度的关系如下表所示：

項　　目	絡紗前	絡紗速度600米/分	絡紗速度1000米/分
單紗强力（克）	309	304.5	304.5
比值（%）	100	98.5	98.5
紗支	39.3	39.8	39.6
比值（%）	100	101.2	100.7
断裂長度	32.6	31.2	32.3
比值（%）	100	97	99
撚度（每公尺撚廻数）	900	872	883
比值	100	97.5	98.1

由这表上可以看出，絡紗速度为600与1000米/分时，單紗强力減低1.5%。

总的說來，在以1000米/分的速度絡紗时，所獲得的結果要比600米/分的速度絡紗时的結果为佳。这就說明了絡紗速度对紗的变形的影响。从許多書籍上所載的資料來看，大家都知道，由高分子化合物所組成的物体的变形程度，不僅与外加負荷的大小有关，而且也与其作用时間的長短有关。紗的总变形系由急彈性变形（其变形速度与声音擴散速度相近似）、緩彈性变形与塑性变形三部分組成。

前二部分变形能回变原狀，第三部分变形是同分子与鍵不可回变原狀的移动相关連的。

这三种变形虽同时發生，但其速度是不同的。急彈性变形的發生非常迅速，因此附加应力的速度不致影响其变形的程度。后二种变形是同鏈鎖分子与其鍵的重新配置相关連的，因此这二种变形是緩慢地進行着的，而且在力的快速作用下，其变形的程度較急彈性变形小得多。由於这个原因，在作用力的快速作用下的总变形，較在緩慢作用下小一些。很明顯，当紗捲繞的速度为600米/分时，处在張力作用下的时間較捲繞速度为1000米/分时少。由此可見，在速度600米/分的情况下，后二种变形亦就比較大。既然塑性变形是一种牽伸，那也就十分明顯，在速度600米/分的情况下，紗支的提高与其断裂長度的減少一定較大。

絡紗后由於紗的牽伸（伸長）也就產生了撚度局部的再分佈。由於紗支增加較多（当V=600米/分），故紗上的撚数也就比較少。

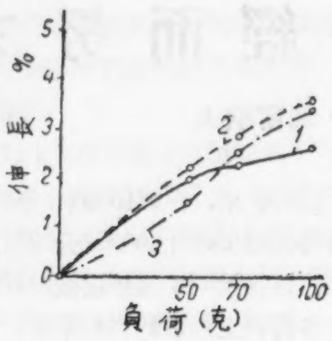
我們考慮到單紗平均强力与平均断裂伸長尙不足以表明紗的全部性質，故还測定了在不同負荷下的急彈性伸長与永久伸長（塑性伸長）。

我們研究了40支紗在負荷50、70与100克时的伸長情况。在絡紗以前，从10个管紗（按試驗工作細則选出）上作了100次紗的試驗。絡紗以后从同一錠子絡成的5个無边筒子上作了20次紗的試驗。

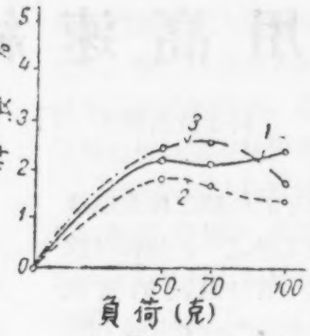
总变形、急彈性变形及永久变形的研究結果，如第1、2与3圖上的曲綫所示。

第1圖上的曲綫表示急彈性伸長依單紗所受負荷及退捲速度的大小而变化的情况。

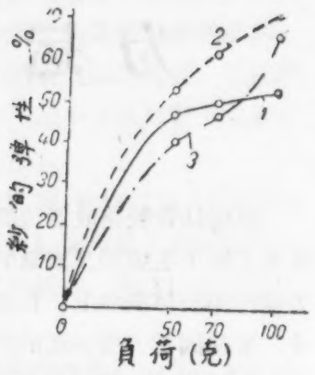
第2圖上的曲綫表示永久（塑性）伸長依負荷及退捲速度的大小而变化的情况。



第1圖



第2圖



第3圖

第3圖上的曲綫表明以急彈性伸長对总伸長之比表示紗的彈性强度。

在三个圖上的曲綫1是表示絡紗前的紗的情况，曲綫2是表示在以1000米/分速度絡紗后的紗的情况，曲綫3是表示在以上600米/分速度絡紗后的紗的情况。正如圖中所示，当負荷增加的时候，急彈性伸長亦就增加；当負荷超过70克的时候，永久伸長就減少；而紗的彈性程度也随負荷的增加而增加。

結　論

1、以1000米/分速度絡紗后的紗的品質較以600米/分速度絡紗后的紗的品質好，所以紗的变形不僅依紗的張力而定，且亦依負荷对紗作用的时間而定。

2、受載負的持久时間，不僅在織造准备过程中而且亦在織造过程中都会影响到經紗的变形。

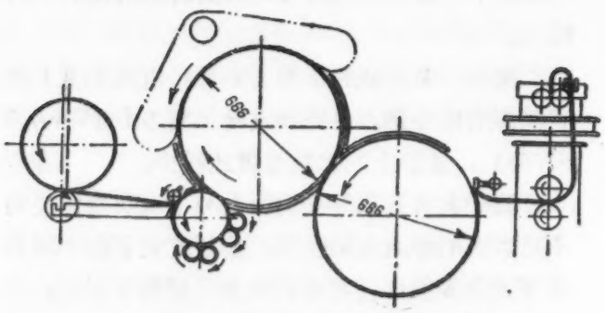
3、从物理——机械性質方面看來，以1000米/分速度來絡40支紗是完全可能的。

因此採用高速絡紗是適宜的。

（蔣錫生　譯自苏联"紡織工業"1955年第3期）

苏联 ЧММ—305小型梳棉机

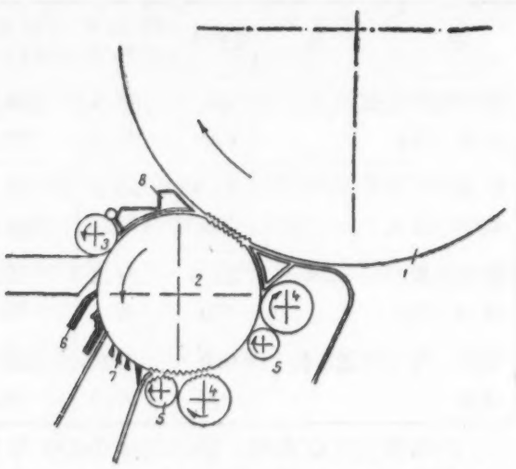
小型梳棉机上（第1圖），錫林直徑由1270公厘減至666公厘，即等於道夫直徑。机台尺寸減小了——机長由3186公厘減至2800公厘，机寬由1734公厘減至1400公厘。



第1圖　ЧММ—305小型梳棉机工藝圖

蓋板由110根減至74根，在工作区里有24根。蓋板作反向移动。为了聚集蓋板花，在机后設有一机構，將蓋板花捲繞在一特制的横杆上成棉卷狀；蓋板花的数量多少决定於蓋板速度，蓋板速度在60～150公厘/分之間。

为了有力地处理短棉，在刺毛輥下加裝兩对罗拉（第2圖），每对罗拉由工作罗拉4及清潔罗拉5組成，前者直徑为80公厘，包复72号鋸条



第2圖　ЧММ—305　小型梳棉机刺毛輥部件圖

（同錫林），轉速为1.5～3轉/分；后者直徑为50公厘，包复100号鋸条（同道夫），轉速为600轉/分。由罗拉下方剔除出的落棉中含有短纖維和雜質。

剌毛輥2下方的塵格7具有三根塵棒，在給棉板正下方裝有除塵刀6。剌毛輥上方，緊靠給棉罗拉3处裝有罩壳8。

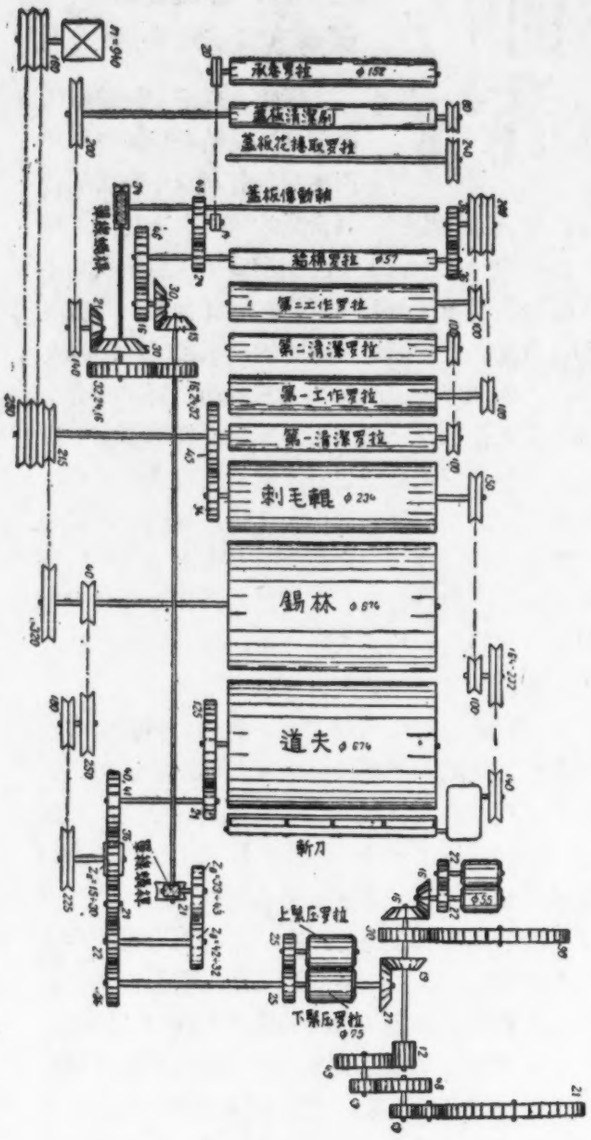
剌毛輥下方車肚內裝有照明設备，並裝一反光鏡，以便於观察諸罗拉的工作情况。此机有电气自停裝置和色灯信号。机器运轉时黃灯亮；机器因棉条断头或滿筒停車时，燃着紅色信号灯。

該机的傳动圖（第3圖）与一般的不同。道夫的傳动以及由道夫至喂棉机構和道夫至盖板的傳动均为齒輪傳动，不需皮帶和繩索。盖板的速度随道夫速度改变而改变，因而也就是随机器生產率以及随齒輪 Z_{11} 的齒数变更后喂棉机構速度的改变而改变。

全部齒輪集中在兩个套件內，其中任一套件均能以貯备套件來替換，这可便於修理。

道夫速度較大（20～22轉/分），使得道夫斬刀的速度也需增加，所以在該机上裝設一能使斬刀速度达每分鐘振2250次的斬刀油箱。工作机件的速度范圍如下：剌毛輥—800轉/分；道夫—10—22轉/分；盖板—60—150公厘/分，錫林和道夫包复有全金屬鋸条，机器生產率每小时达10公斤。

列寧格勒“工人”工厂一年中对ЧММ—305小型梳棉机所進行的試驗証明該机適用於加工中纖維和長纖維的原棉——試驗时棉網品質良好，机器生產率每小时为7.25～8分斤，与其相適应的道夫速度每分鐘为16—18轉。



第3圖 ЧММ—305小型梳棉机的傳动圖

（正　平譯自苏联H・T・巴甫洛夫著「棉紡实驗講义」一書第146—148頁）

（上接第42頁）

「考克」上裝一刻度盤以指示之。

（3）第Ⅰ效正压力运轉。提高第Ⅰ效二次蒸汽的温度是能够提高蒸發器生產能力的，因为蒸發溶液温度高後溶液黏度小，傳熱係數就高，Ⅰ效二次蒸汽温度高後，同時也提高了Ⅱ效的二次蒸汽温度，其傳熱係數也相应提高，要提高Ⅰ效二次蒸汽温度，首先在操作者思想上必須明確这些道理，在第Ⅰ效加熱室蒸汽压力和第Ⅲ效蒸發室眞空度不变時，Ⅰ、Ⅱ效蒸發室眞空度低時（或压力高時），則蒸發器生產能力高，反之則低；和Ⅰ、Ⅱ效蒸發室眞空度（或压力）是各效間熱量平衡的反应，不应該依靠Ⅱ、Ⅲ效加熱室的不凝縮气体排除閥來控制的，而应該从增加Ⅰ效二次蒸汽量着手，如提高溶液進入温度、降低蒸發液面等。

北京第一棉紡織厂职工响应厂际競賽后，勞动热情不断高漲

國营北京第一棉紡織厂楊慧潔厂長結合目前形勢和國家五年計划四年完成的号召，把全國紡織厂厂長会議的精神向全厂职工羣众傳达之后，在职工中已初步掀起了生產高潮。尤其是提出該厂与北京國棉二厂联合倡議开展以提高質量、厲行節約为中心的全國性的厂际競賽后，大大地鼓舞了职工羣众的劳动热情。在全厂的动員大会上，不僅工人同志上台表示态度，科室干部和各車間主任也紛紛搶着上台表示决心，提出保証。如細紗一当車女工講，我們生活在毛主席的身边，我們一定要为首都做出个样子！技術人員說：提高質量、厲行節約，提前完成五年計划，也有我們技術人員一份，我們要想办法、提措施，並且改進技術。

在这次競賽中，职工羣众的勁头特別大，該厂各个部門的职工都动起來了，各車間运轉、保全的工程技術人員組成联合小組的形式投入競賽。他們还运用集体智慧正在研究生產技術上的关鍵問題，如設法克服梳棉机錫林、道夫的輕重不平衡、偏心現象等等，在一年內要求机械达到优良正確的狀态。細紗变速馬达皮帶盤正在進行改裝，使錠子速度从11,000轉提高到13,000轉。为今后提高產量作好准备。为了提高質量，梳棉工人增加了抄針次数，大大減少了棉結雜質，在織布車間为減少双緯，加强了保养、檢修工作，在梭子上加毛線等等措施，以提高產品質量。

（仁　亮）

上海今年紗布生產要达到1957年水平

上海國营、公私合营厂的18万职工，接到了提前完成五年計划的光荣任务。

今年上海市棉紡、毛紡厂的產量，要达到歷史上的最高生產水平。國家要求紡織工人在提高紡織品質量、增加花色品种的基礎上，使產量达到1957年的生產水平。

國家計划还要求各厂進一步降低成本：國营棉紡工厂要降低1.17％，公私合营厂要降低5.5％。

在完成以上任务外，今年上海國营紡織厂要向新建的兩个紡織厂、一个印染厂和一个医院輸送全套幹部，並要培养和輸送一般幹部和技術工人4,100名。

上海有47个紡織厂参加全國厂际競賽

1月17日，在華东紡織管理局召开的幹部擴大会議上，有20个國营棉紡織厂、16个國营与公私合营印染厂和3个國营毛紡織厂，提出保証書，参加全國紡織厂厂际競賽。

这些厂都保証要按月全面完成國家計划。國棉五厂保証今年60％以上的小組要按月全面完成國家計划。公私合营棉紡工厂申新九厂、信和紗厂、安达一厂提出联合倡議，建議全市合营棉紡厂开展厂际競賽，爭取提早赶上國营工厂。

青島國棉七厂职工一年來提出三百多件合理化建議

國营青島第七棉紡織厂职工，在党和工会領導支持下，圍繞生產，經过不断的細心鑽研，改進技術，去年一年來共提出了合理化建議335件。其中已被採納的有237件，正式实施於生產中的到去年年底已有173件。这些建議，大部分都是圍繞提高質量、全面厲行節約的要求和生產上的薄弱环節，提出和試驗成功的。其中关於提高質量方面的有86件、佔被採納总数36.28％。厲行節約方面有105件，佔44.33％。其他安全生產等方面的有46件，佔19.49％。

一年來，全厂职工羣众在國家第一个五年計划和各个运动教育鼓舞下，階級覺悟有了很大提高，進一步在生產上樹立了当家作主人的劳动热情，时刻注意了从改進技術上來提高工作效率，有很多青老年工人，他們經常重視了与技術人員的协作，学習先進經驗，解决生產关鍵，因而也進一步鼓舞了职工提合理化建議的热情。如梳棉間使用磨針布之金鋼砂帶，过去使用后即不能再用了，浪費很大，經过青年技術員敖寬祥細心鑽研，提出制作修理旧金鋼砂帶加工再用的工具、为國家節約了大量的財富，並在青島各紡織厂進行了推廣。細紗車間調換皮輥后經常出牛腿坏紗（类似竹節紗狀的一种坏紗）成为生產上的一个

最大关鍵，長时期得不到解决，經过皮輥調換組青年工人鈕士龍等同志，从实际工作中提出改進了調換皮輥的操作方法，到目前已基本上消滅了这种坏紗。織布車間老工人王孔貴与扫車工人王玉法研究創造了挤廢油的工具，將多年來布机車底浪費的廢油花，又回用到生產上來，据初步統計，全年就可挤出900多公斤的机油來。有不少生產上的关鍵問題，都通过职工們提出的合理化建議得到解决了，从已初步实施於生產上的173件建議中，以能計算經济价值的42件來算，全年就为國家積累11,400多元的財富。

在發动职工羣众深入开展劳动競賽提合理化建議同时，該厂領導上还重視了及时根据生產上的薄弱环節运用按期提出課題的方法，把职工羣众智慧適时的組織与集中到生產关鍵方面來，去年一年，先后在紡織保全等七个車間，四次提出23个生產課題，全厂有1630人次参加了拔課題競賽，廣大职工圍繞課題共提出463个建議和解决生產关鍵的意見，已被採納实行的有157个，以合理化建議上报的有43个，及时提出解决生產的課題並發动羣众，对改進操作、加强行政管理、保証提高產品質量、消除浪費，都有很大的成績。如清棉車間正卷率，从今年1～7月就沒完成行政計划，7月份針对这方面問題提出課題，职工們从輸棉均勻和改進操作方法上積極想办法，使正卷率逐月有了提高，7月份各支平均完成92.49%，8月份提高到93.91%，10月份又進一步提高到97.36%，保証了行政計划的完成。漿紗間倒断头是个关鍵，9月份提出課題后，10月份即顯著減少了1.6%。在大力節約用棉中，針对梳棉机大小漏底落白花的浪費現象提出課題，技術人員和工人加强了协作和研究，提出大小漏底弧形工具及大漏底出口冲模工具、注意掌握了如何控制落棉的操作經驗、使后車肚花落棉量逐步达到要求，从10月份2.0186%降至12月份1.6714%。梳棉維定机油箱漏油，通过羣众研究改進，一年就为國家節約錠子油216公斤。

目前該厂正根据1955年合理化建議工作中存在的缺点，作出了新的打算，准备通过進一步貫徹合理化建議工作条例。加强各級干部对建議处理效率，推动职工羣众开展合理化建議工作的積極性。（毛樹德）

大連紡織厂的五項節約措施

大連紡織厂职工在1955年提出了五項節約措施，可为國家節約4万元的財富，降低成本0.22%。

第一个措施是調整設备过大，加强机台、軸楨檢修，（在布場試驗，每檢修一趟軸楨，比檢修前可節約用电1/4）改進管理划清責任等。此項措施可節約用电1,067,421度电，降低用电量9.3%，約值人民幣20,281元。

第二个措施是取消后紡車間着水，該厂后紡車間由細紗車間送到后紡的線穗子須經过着水加湿，这道工序虽然簡單，但耗費很大，对后紡的產量也有影响，經常造成積压。取消着水工序后，利用通風加湿，其結果良好，可以保証提高產量。这一措施的实現可節約六个人工，每年可節約工資3,424元，單位能力比过去可提高6%，等於減少九个人工，全年可節約的工資5,426元，除此以外，尚有設备折旧，木管消耗，材料耗用及断头乱紗隨着減少等，全年可節約13,444元。

第三个措施是利用廢皮子自制皮碼子，以前向外購買皮碼每个需3元多，利用廢皮子自制，每个价格只要0.65元，全年就可節約2,333元。

第四个措施是減少开零台零錠，由於該厂在管理設备配修、上下工序、劳动力配备方面存在的問題，長久未得到解决，所以，开零台零錠現象很嚴重，每月平均都在2,424个小时，这方面的浪費很大，取消开零台零錠后，全年可節約四个人工，節省工資2,620元。

第五个措施是双人穿筘改为單人穿筘，双人穿筘既浪費人力，效率又不高，改为單人穿筘后，人数可減少，效率亦可提高，可在現有人数中減少三个人，全年可節約1,331元。

（王紹華）

北京市期刊登記証出期字第三七号

征求1956年第二季度訂戶

計劃經濟（月 刊）每月二十三日出版 定价每册二角

本刊是交流計劃工作和有关經济工作的情况和經驗，帮助計劃工作人員学習業务和必要的經济知識的綜合性刊物。主要內容有关於經济和計劃工作方面的論文，計劃工作方面的經驗和方法，國民經济計劃的基本知識和國內外的經济資料。

統計工作通訊（半月刊） 每月十四、二十九日出版 定价每册二角

本刊是中華人民共和國國家統計局为指導工作，教育幹部編印的一个現实性、綜合性的刊物，主要內容为有关統計工作的理論、政策、方法、制度、經驗和經济分析論文等。

经濟譯叢（月 刊） 每月七日出版 定价每册三角五分

本刊主要是选擇苏联报刊上关於政治經济学、一般經济問題、國民經济計劃、工業、農業、交通运輸業、商業財政信貸等問題的論文，苏联共產党和政府有关經济方面的文件，党政領導人的論文与演說，人民民主國家和資本主义國家关於經济方面的論文。

計划統計雜誌社出版 北京郵局总發行

中國紡織（半月刊） 每月十五日三十日出版 定价每册三角

是中華人民共和國紡織工業部指導全國紡織工業的机关刊物，它的任务是：闡述与貫徹中央和部的政策、法令、指示；指導紡織工業企業管理与生產技術的改進；交流各地生產管理經驗；有系統的介紹苏联先進經驗。內容包括：計劃管理、一長制、經济核算、技術管理、劳动組織与劳动保护、技術改進、基本建設、推廣先進經驗及学習苏联先進經驗等。

「中國紡織」是以紡織企業管理人員、技術幹部、紡織企業管理机構工作幹部、紡織学校学生等为主要对象。讀者可向各地郵局办理訂閱手續。

中華人民共和國紡織工業部編 紡織工業出版社出版

全國各地郵局發行 全國各地新華書店經售

紡織通報（月 刊） 定价每期每册三角五分 上海郵局發行

本刊是紡織工程全面性的專門学術性期刊，內容包括紡織科学技術的論述、紡織工程实踐中的經驗交流、國外先進紡織理論和經驗的翻譯介紹以及問題解答等。是全國紡織科技工作者的共同園地。

中國紡織工程学会編 紡織工業出版社出版

欢迎訂閱“中國紡織工人”

“中國紡織工人”根据紡織工会全國委員会主席团的指示和廣大讀者的要求改進內容以后，加强了工作述評、短評等評論工作，增多了介紹具体工作經驗的內容，增加了漫画和照片，宣傳形式較前活潑，文字也簡短了。因此，受到了讀者的欢迎，發行份数日漸增多。今后我們將依靠大家的帮助，不斷加强刊物的思想性和指導性，把刊物办得更通俗、更活潑。

从2月1日到3月上旬，全國各地郵局收訂今年第2季和以后的“中國紡織工人”訂戶。希望各地工会組織根据紡織工会全國委員会关於加强發行工作的通知（見本刊1955年22期），指定專人負責这一工作，利用各种形式廣泛進行宣傳，並抓緊發动和組織小組長以上幹部和廣大積極分子向当地郵局或廠內發行組組織預訂。

中國紡織工人社

中國紡織
（半月刊）
一九五六年 第三期
一九五六年二月十五日出版
每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社 北京东長安街
總發行处 郵电部北京郵局
訂閱处 全國各地郵局
經售处 各地新華書店 中國圖書發行公司
印刷者 財政部税總印刷廠 北京东郊八王坟

預訂價目
三个月六期 一元八角
半年十二期 三元六角
全年廿四期 七元二角
國內平寄郵費免收
掛号郵費另加
定價每册 三 角

本期印数10,100册

ISSUE

MISSING

NOT

AVAILABLE